

TS1306  
C55  
1956  
no. 13

# 中國紡織

chung-kuo tang-chih.  
一九五六年

Choung-kuo tang chih

8-NOV13

1956

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

## 13

~~ARMY MAP SERVICE~~  
~~LIBRARY~~

~~OCT 19 1956~~

~~WASHINGTON, D.C.~~

P

G770.5

C47

中華人民共和國紡織工業部編

# 中國紡織

## ★一九五六年第十三期目錄★

國務院關於工資改革的決定.....	(1)
•社論•大力做好工資改革工作，為提高紡織工業的勞動生產率而鬥爭.....	(4)
中華人民共和國紡織工業部為貫徹“國務院關於工資改革的決定”的指示.....	(7)
工資改革講話.....	(10)
關於1956年上半年度紗布質量的檢查報告.....	紡織工業部技術司 棉紡織科質量檢查組 (15)
提高紗布質量的技術改進經驗.....	紡織工業部技術司 棉紡織科質量檢查組 (20)
加強原棉管理的經驗.....	(20)
提高清鋼除雜效率的經驗.....	(22)
提高棉紗均勻度和強力的經驗.....	(29)
織部方面的幾項措施與經驗.....	(32)
關於紡織企業制訂費用定額的經驗.....	西北紡織管理局 (44)
譯文 進一步改進產品品種和質量.....	丁相英譯 (48)

每逢十五日及三十日出版



# 國務院關於工資改革的決定

(1956年6月16日國務院全體會議第32次會議通過)

一、幾年來，政府根據在發展生產、提高勞動生產率的基礎上逐步改善職工生活的方針，相當地提高了職工的工資水平；同時，按地區和部門進行過一次或者幾次的工資改革，初步地建立了按勞取酬的工資制度。這對於鼓勵職工提高業務技術水平，提高勞動生產率和工作效率，促進國民經濟的恢復和發展，起了積極的作用。但是，工資的提高在年度之間存在着不平衡現象，1953年以前提高較快，1954年和1955年則由於工業、基本建設、交通運輸等部門的工資標準沒有調整，取消了一些不合理的獎勵、津貼制度後，合理的獎勵、津貼制度沒有及時建立，對職工的升級控制過緊，以及某些企業和工程單位有停工窩工現象，因而上述這些部門職工的平均工資提高的速度較慢，同勞動生產率提高的速度不相適應，加之副食品的價格有些上漲，以致一部分職工的實際工資還有降低，這是政府工資工作的一個嚴重的缺點。在以往的工資改革中，對於舊的工資制度遺留下來的不合理的因素還沒有完全克服，並且隨着國民經濟的迅速發展和變化，又產生了一些新的問題，以致在目前工資制度中還有不少不符合按勞取酬原則和不符合生產發展需要的現象，特別是平均主義現象還相當嚴重。這種情況必須努力克服。

目前全國職工建設社會主義的熱潮正在不斷地高漲，為了更好地鼓勵職工提高業務技術水平，鞏固和提高職工的勞動熱情，進一步開展先進生產者運動，提高勞動生產率，提前完成和超額完成國家的第一個五年計劃的偉大任務，國務院現在決定適當地提高工資水平。並且在這個條件下，根據按勞取酬的原則，對企業（包括國營企業、供銷合作社企業、全行業公私合營前的公私合營企業）、事業和國家機關的工資制度，進行進一步改革。凡是這次進行工資改革的企業、事業和國家機關一律從1956年4月1日起實行新的工資標準。

二、根據國家工業和農業的發展情況和當前的政治經濟任務，根據職工工資的提高必須與勞動生產率的提高相適應和勞動生產率提高的速度又必須超過工資提高的速度的原則，確定1956年企業、事業和國家機關職工的平均工資提高14.5%（如包括1956年新增人員在內，則為13%左右）。根據按勞取酬的原則和國家工業化的政策以及現在的工資情況，在這次工資改革中，對於重工業部門、重點建設地區、高級技術工人和高級科學、技術人員的工資，應該有較多的提高；對於現行工資待遇比較低的小學教職員、供銷合作社工作人員和鄉干部的工資，也應該有較多的提高；同時，對現行工資水平較高的沿海城市和其他地區某些單位的工資，一般地也應該稍有提高。

三、在這次工資改革中，應該採取和實行如下措施：

1、取消工資分制度和物價津貼制度，實行直接用貨幣規定工資標準的制度，以消除工資分和物價津貼給工資制度帶來的不合理現象，並且簡化工資計算手續，便於企業推行經濟核算制度。根據各地區發展生產的需要、物價生活水平和現實工資狀況，規定不

同的貨幣工資標準。對於物價高的地區為了避免出現過高的工資標準，可以採取在工資標準以外另加生活費補貼的辦法。生活費補貼應該隨着物價的調整而調整。

2、改進工人的工資等級制度，使熟練勞動和不熟練勞動，繁重勞動和輕易勞動，在工資標準上有比較明顯的差別。適當地擴大高等級工人和低等級工人之間工資標準的差額；做到高溫工作工人的工資標準高於常溫工作工人的工資標準，井下工作工人的工資標準高於井上工作工人的工資標準，計件工資標準高於計時工資標準，以克服工資待遇上的平均主義現象。同時，為了使工人的工資等級制度更加合理，各產業部門必須根據實際情況制定和修訂工人的技術等級標準，嚴格地按照技術等級標準進行考工升級，使升級成為一種正常的制度。

3、改進企業職員和技術人員的工資制度。企業職員和技術人員的工資標準，應該根據他們所擔任的職務進行統一規定。每個職務的工資可以分為若干等級，高一級職務和低一級職務的工資等級綫，可以交叉。對於技術人員，除了按照他們所擔任的職務評定工資以外，對其中技術水平較高的，應該加發技術津貼；對企業有重要貢獻的高級技術人員，應該加發特定津貼，務使他們的工資收入有較多地增加。有些高級技術人員的現行工資標準高於新定職務工資標準的，可以給他們單獨規定工資，使他們的工資仍然有所增加。對於某些地區和某些產業的工程技術人員，如果目前按職務統一規定工資標準確有困難的時候，可以單獨規定技術人員的工資標準，但是必須注意與實行職務工資的同類技術人員之間的工資水平適當平衡，不能差別過大。

對於事業單位和國家機關中有重要貢獻的高級科學技術人員及其他高級知識分子，除了按照他們的工資標準發給工資以外，也應該加發特定津貼。

4、推廣和改進計件工資制。各產業都應該制定切實可行的推廣計件工資制的計劃和統一的計件工資規程，凡是能夠計件的工作，應該在1957年全部或大部實行計件工資制。同時，必須建立並且健全定期（一般為一年）審查和修改定額的制度，保證定額具有技術根據和比較先進的水平。實行計件工資標準的時候，應該由低到高，逐漸增加，並且必須同時修改落後的定額。

5、改進企業獎勵工資制度。各主管部門應該根據生產的需要制定統一的獎勵辦法，積極建立和改進新產品試制、節約原材料、節約燃料或者電力、提高產品質量以及超額完成任務等獎勵制度。

6、改進津貼制度。審查現有的各種津貼辦法，克服目前津貼方面存在的混亂現象，建立和健全生產上必需的津貼制度。各部門、各地區應該按照他們主管的業務範圍在1956年內分別提出改進津貼制度的方案，報告國務院批准實行。

四、地方國營企業的工人和職員的工資標準和工資制度，應該根據企業的規模、設備、技術水平和現在的工資情況等條件，參照中央國營企業的工人和職員的工資標準和工資制度制定。上述條件與當地同類性質的中央國營企業大致相同的，可以採用中央國營企業的工人和職員的工資標準；條件差於同類性質的中央國營企業的，其工資標準應該低於中央國營企業。

對於裝卸工人和企業勤雜人員的工資改革方案，由各主管部門提出，經省、自治區、直轄市人民委員會統一平衡後實行。



在全行業公私合營以前實行了公私合營的企業，一般的應該與國營企業同時進行工資改革，使它們的工資標準和工資制度與同一地區性質相同、規模相近的國營企業大致相同；現行工資標準高於當地同類性質國營企業的，一律不予降低。在全行業公私合營以後實行公私合營的企業和由私營直接轉為國營的企業、事業單位的工資制度，由中央主管部門在今年下半年召開會議，研究和提出調整和改革方案，報告國務院批准實行。

五、為了保證這次提高工資後職工的实际收入確實得到應有的增加，生活確實得到應有的改善，在工資改革的同時，還必須做好以下幾項工作：1、商業部門及城市和工礦區的人民委員會，應該切實做好城市和工礦區的消費品特別是副食品的生產和供應工作，企業和企業主管部門也應該重視這個工作，某些偏僻地區的工礦企業應該在可能條件下增設生活供應機構；2、各企業應該積極改善勞動組織，力求減少生產中的停工和基本建設工程中的窩工現象；3、合理地使用企業獎勵基金、醫藥費、職工福利費和勞動保險基金，使這些費用對於改善職工生活發揮更大的作用。

各產業、各地區必須力求完成和超額完成提高勞動生產率計劃、降低成本計劃和上繳利潤計劃，以保證國家積累的不斷增加，為擴大再生產、增強國家的經濟力量和進一步改善職工生活創造更加可靠的物質基礎。

六、工資問題是關聯着國民經濟的發展和廣大工人職員的物質福利的一個十分重要的問題，國務院各部門、各級人民委員會都應該特別予以重視，加強對工資工作的經常領導，健全工資工作機構。當前首要的任務是大力做好這次工資改革工作，達到進一步發揮工資的物質鼓勵作用，促進國民經濟的不斷高漲和逐步改善職工生活的目的。

（轉載1956年7月5日人民日報）

（上接第14頁）

好這次工資改革，要依靠職工群眾的支持和監督，充分發揮群眾的力量，只有這樣做，才能使國家的工資政策和工資制度正確地貫徹執行。因此在工資改革工作中，我們職工除積極地參加和支持本企業的工資改革工作以外，還必須加強群眾監督，對違反國家工資政策和工資改革各項規定的現象進行鬥爭，使國家關於工資改革的各項規定得到正確的貫徹。例如，任意壓低或提高工資標準，不按技術等級標準評定等級，對降低工資的職工，不按照規定給予保留等等，對這些錯誤的做法，我們職工應該積極地提出批評和意見，並監督和幫助企業行政加以糾正。這樣做正是我們職工當家做主的責任。有些同志顧慮“扣帽子”、“挨批評”，這是不必要的，只要是正確的意見，一定會得到黨和工會

組織的積極支持。

除此以外，工資制度經過改革以後，職工的工資都要從四月一日起按照新的工資標準補發，職工的工資在這次工資改革中普遍地有所增加。因此，我們應該有計劃地來安排個人的和家庭的生活，節約開支，把一時不用的錢儲蓄在銀行里，這樣做，對個人對國家都有好處。

× × ×

職工同志們！目前全國城鄉社會主義改造和社會主義建設正處在高潮中，這次工資改革工作的完成，對於推進我們建設社會主義的事業有着重大意義。因此，我們全體職工要更加滿懷熱情地工作，積極地參加社會主義競賽，努力提高自己的文化、技術水平，把我們的工作做得又多、又快、又好、又省，為爭取提前完成和超額完成國家第一個五年計劃而奮鬥！（續完）



## 大力做好工資改革工作，為提高 紡織工業的勞動生產率而鬥爭

國務院關於工資改革的決定已經公布，全國紡織職工盼望已久的工資改革工作也已經開始了，這是一件振奮人心的大事情。如何通過這次工資改革，使紡織工業職工群眾的勞動積極性和創造性進一步提高，以便提前並超額完成第一個五年計劃，是紡織工業企業當前的主要任務之一。企業行政必須和工會組織一起在企業黨組織的領導下，積極地、有計劃有步驟地做好這一工作。

我國紡織工人有着光榮的革命傳統，在歷次革命運動中，都站在鬥爭的前列，全國解放後，在增產節約、抗美援朝、民主改革等各項運動中，也都發揮了積極的作用。特別是自從執行第一個五年計劃以來，除了1955年因為原棉不足，影響了紡織工業減產，因而勞動生產率有所降低外，歷年來勞動生產率計劃都是超額完成的。紡織工人技術、文化水平和技術熟練程度也都在迅速的提高。同時幾年來，新型的紡織工廠，正在我國內地迅速地建設着，在這裡，集中和培養了大批年輕的新的紡織工人。這些新工廠和新工人經過老工廠和老工人的支援，勞動生產率和技術熟練程度也都在迅速的提高，其中並有不少工廠和工人已經趕上了老工廠和老工人的水平。就在這樣生產日益發展、工人隊伍日益擴大的基礎上，紡織工業的工資基金日益增多，職工的工資也都有了一定的增加。但是，由於在一些地區中取消了不合理的年終双薪以及在個別地區中取消了不合理的考勤獎或米貼金；同時由於過去勞動工資部門在工作中有嚴重的缺點和錯誤，如對職工升級的工作控制得過緊過嚴，不合理的獎勵制度取消後，沒有注意及時地積極地建立新的合理的獎勵制度，在取消計時工人不合理的獎勵制度中，不適當地把部分合理的辦法也取消了，對於其中稍加改進仍可採用的辦法也一併取消，對部分計件工人的勞動定額，有脫離實際的現象，使這些定額失去了刺激生產的作用。此外，對於新建紡織廠的工資標準，也缺乏有計劃的逐步調整。還有企業中停工減班以及副食品價格略有上漲等等。所有這些因素，都影響到職工平均工資及實際工資增加緩慢，部分地區還有所降低。這樣就使紡織工業幾年來的工資水平沒有能和勞動生產率提高的水平相適應地增長。

在這次工資改革中，國家考慮了紡織職工工資收入的實際情況，特別是根據在優先發展重工業的前提下，按照不同時期的經濟發展情況和人民生活水平，保持輕、重工業、農業之間的一定的比例關係以及在發展重工業的同時，必須在大力發展農業的基礎上積極發展輕工業的方針，對於紡織工業平均工資增長的指標與勞動生產率增長的指標，都作了適當的規定。這一指標可以使絕大多數的紡織企業平均工資有相當的提高。其中對新建紡織企業的工資水平有了較多的提高，以便逐漸做到鼓勵技術水平較高的職



工到新建企業去服務；對於現行工資較高的沿海紡織工業的工資水平，也將略有提高；對於技術水平要求較高的保全工人、修機工人、副工長等的工資標準，也提高得比較多，以便鼓勵他們更積極地鑽研技術。至於紡織工業內部毛、絲、印染、針織、麻紡織業別之間的工資水平，也將通過這次工資改革，進一步得到合理的調整。

紡織工業的工資制度經第一次工資改革後，雖然有了很大的改進，但是目前存在的問題還是很多的。突出表現在一部分工種工資等級的劃分上，不符合於紡織工業生產的特點，也不完全符合按勞取酬的原則。例如梳棉的抄針工，兩個工人做同樣的工作，而工資等級相差一級甚至於兩級；保全工人的工作等級也常常與工資等級有很大的距離。這次工資改革，運轉工人直接按工作性質，根據各工種責任大小、技術難易、勞動輕重、勞動條件的不同，一般規定一個工種一個工資標準；技術要求上有差別的工種，則採用兩個或兩個以上的工資標準；保全工人根據保全隊的組織形式和技術複雜程度，重新安排了等級工資。這樣就使紡織工種之間的工資關係和工資制度，進一步符合於紡織工業生產的特點和按勞取酬的原則。

像全國所有的企業一樣，通過這次工資改革，紡織工業職工也把按工資分計算工資的辦法，改變為直接以貨幣規定工資的制度。這樣，對於簡化工資計算手續、推行經濟核算等工作，都有很大的好處。

在紡織工業生產管理人員工資問題上，已經制定了實行職務工資制的草案。雖然目前實行職務工資還存在很多的困難，但不實行職務工資的缺點，已經愈來愈為明顯。由於目前企業中絕大部分技術人員工資不是按職務規定，而是按照技術上的稱號規定的，這樣就使他們的工資與他們的職務無關，一些有技術稱號的工程技術人員，例如同是一個三級工程師，不論他對國家對企業的貢獻大小，都拿同樣的工資，這與鼓勵他們提高科學技術、向科學進軍的要求是不相適應的。因此採取職務工資制的辦法，對於工程技術人員，根據他們技術水平的高低，另給一定比例的技術津貼，這對於加強企業的生產管理和提高鑽研技術的積極性向科學進軍都是有益的。

此外，由於我國教育學制的改變，今後大學生大學畢業經過國家考試委員會考試合格，即可被認為已具備工程師的水平，但在工作安排上，還應從生產管理的實際工作開始。工資按職務支付這與過去按工程師支付工資的情況是不相同的，所以早實行職務工資，將更有助於生產管理和幹部安排。在這次工資改革中，凡是條件有可能的紡織企業，將爭取實行職務工資制，對部分實行職務工資制還有困難的地區或企業，則仍然可以採用一部分人按職務規定工資，一部分人按照技術等級規定工資的辦法。對於那些暫時還不可能實行職務工資制的地區或企業，應該注意為實行職務工資制創造條件。

要做好這次工資改革，必須將上述改革的內容包括紡織工業平均工資水平的變化及工資制度改進的內容詳盡的向職工群眾展開宣傳教育工作。着重宣傳在發展生產、提高勞動生產率的基礎上，逐步改善職工生活的原則和按勞取酬的原則。應該向職工群眾反復說明：這次全國範圍內的工資改革和增加工資是全國職工積極勞動的結果，也是黨和國家對職工群眾的高度關懷。應該引導職工群眾認識工資的提高和生活的改善，只能隨着生產的提高和生產的發展逐步進行，國家不僅注意到職工工資的提高，並且還將繼續注意改善勞動條件，改進生活福利工作。正如解放以來紡織工業所已經做到的改革工

时，增設通風降溫設備，安裝吸棉裝置，改進照明，以及增建醫院、宿舍、托兒所等等工作一樣，這一切也應該隨着生產的發展而逐步進行。目前某些企業領導忽視勞動條件及職工生活福利改善的缺點，是應該及時糾正的。此外，還應該引導紡織職工認識：紡織工業的任務，不僅要滿足人民日益增長的需要，而且還要為國家積累資金，發展重工業。因此，這次工資的增長，就不可能提得過高。應該引導職工群眾認識按勞取酬的原則，反復說明這次工資制度中工種之間工資差別的道理，同時也要說明不能按照生活需要來增加工資的道理。至于職工生活疾病中的困難，除國家已有勞保、公費醫療等制度外，還可以用其他辦法，如困難救濟等辦法來解決。通過這樣廣泛的宣傳教育工作，使廣大職工深刻体会到這次工資改革的精神，從而能夠更加積極地進行勞動，提高生產，特別是提高技術，來更好地完成和超額完成勞動生產率計劃、成本計劃和上繳利潤計劃，並為發展生產改善職工生活，創造更為可靠的物質基礎。

職工工資的提高必須與勞動生產率的提高相適應和勞動生產率提高的速度又必須超過工資提高的速度，這是我們國家工資政策的基本原則。這次工資改革的意義，不僅在於使工資的增長能與勞動生產率的增長相適應，更重要的是要進一步促進勞動生產率的提高。因此，在實行工資改革的同時，如何進一步提高勞動生產率，是我們紡織工業應該特別注意的問題。一般的說，紡織工業勞動生產率是比較高的，機器自動化程度以及設備利用、單位產量、工人的看台能力等，都已經有了相當水平。但是，這並不意味着我國紡織工業的勞動生產率已經不能再提高了，相反的，我國紡織工業的勞動生產率還是有潛在力量的。潛力在那里呢？一方面表現在機械的改造方面，一方面表現在勞動組織的改進方面。不可否認，幾年來我們在老廠改造上花費的力量是不夠的，在機械的改造方面還有很大潛力，如在細紗機上大牽伸的改裝，細紗管裝的改進和紙管的应用上，普通布機的改造上，布機速度的提高上等等。在勞動組織改進方面，副工長力量的發揮還剛剛開始，先進生產者運動正發展到一個新的階段，保全工作組織在一定程度上還停留在1953年的水平，保全工作隊還沒有形成一個高度有組織的集體，平車時間還可以縮短，平車周期也可以相應的縮短，以利于機器運行狀況的改變。這一切潛力都還有待我們進一步地研究和發掘。因此在進行工資改革的宣傳中，我們必須強調提高勞動生產率對於國家和紡織職工本身的重要意義。從更多的方面，不僅從節約人力着眼，而且應該更多的從技術措施、組織措施、提高工人的技術熟練程度和文化素養等方面着眼來提高勞動生產率。對於片面增加勞動強度的辦法，應該加以反對。一切企業領導、工程技術人員都必須切實的關懷提高勞動生產率的工作，為爭取完成並超額完成1956年勞動生產率計劃而鬥爭，為提前完成並超額完成第一個五年計劃的偉大任務而鬥爭，為積極地加速祖國的社會主義建設、為創造更美好更幸福的生活而鬥爭。



中華人民共和國紡織工業部

## 為貫徹國務院“關於工資改革 的決定”的指示

工資改革是当前一項重大的政治經濟任務，紡織企業各級領導必須保證這一任務的順利完成。

幾年來，隨着生產技術的提高，廣大職工群眾積極性創造性的發揮和經營管理的改善，紡織企業的勞動生產率逐年均有提高（1955年除外），職工的工資也有所增加。但是，由於在实际工作中對“在發展生產、提高勞動生產率的基礎上，逐步改善職工生活”的方針掌握不夠。首先表現在：第一次工資改革以後，有的地區在取消不合理的年終双薪，或考勤獎、米差金、分值補貼等等變相工資的同時，沒有及時地、積極地建立合理的獎勵制度，個別地區甚至將已建立起來的、修改後仍能在生產中發揮作用的獎勵制度也予以停止和取消。其次表現在：對職工的升級控制過嚴，使部分應該升級的職工長期得不到升級；計件工人的勞動定額脫離實際，幾年來達到看台定額的人數只有70%左右。同時也表現在：現行工資制度不能適應紡織企業生產特點，工種之間的工資關係不尽合理，某些工種勞動組織改進後，工資也未能及時地予以調整。此外，還由於原棉歉收和某些地區供電不足而停工減產等原因，致使在1954年以後，國營紡織企業職工的貨幣工資增長速度緩慢，實際工資還有降低。這是我們工資工作中的嚴重缺點和錯誤。

紡織企業各級領導在这次工資改革工作中的任務是：在黨委領導下，主動爭取工會組織和青年團組織的大力協助，根據本地區、本企業具體情況，動員和依靠廣大職工群眾，切實貫徹國務院“關於工資改革的決定”和批准的工資增長指標以及紡織工業企業新的工資制度，以糾正過去勞動工資工作中的缺點和錯誤，適應生產發展的需要和進一步鼓勵職工群眾學習文化技術、積極生產的熱情。

為了保證順利完成这次工資改革任務，特作如下指示：

一、必須將黨和國家“在發展生產、提高勞動生產率的基礎上，逐步改善職工生活”和“按勞取酬”的方針貫徹到廣大職工群眾中去。國務院批准國營紡織企業在1956年度工資增長指標為12.5%（不包括新增加人員），其中紡織為12.4%，紡織機械製造為13.09%，另外基本建設單位的工資增長指標為13.6%。根據以上指標，對原來工資水平較低的地區、發展地區和沿海地區，按其生產發展的需要，現行工資水平的高低，有較多或較少的增加；對毛、麻、絲絹、印染、針織等業別按其生產技術的複雜程度，也均有較多或較少的增加；對所有企業內部的職工，按其技術責任、勞動繁簡程度的不同，工資也均有較多或較少的增加。總之，通過这次工資改革，紡織企業職工的工資水

平將有較多的提高，地區之間、行業之間、企業之間和企業內部的工種之間的工資關係也將進一步改善。因此，在工資改革時，必須向職工群眾進行廣泛的宣傳解釋工作，宣傳工資的增加是職工群眾努力生產的結果，也是黨和國家對職工生活高度關懷的結果；宣傳工資增長指標的分配，是符合生產發展的需要和按勞取酬原則的，因而，有的工種增加得多些，有的工種增加得少些，甚至有的工種的工資還沒有增加。這是必須要向職工群眾交待清楚的。

二、必須正確貫徹和解釋新的工資制度。這次工資改革，重新編制了紡織工業企業生產工人工資標準表，這一工資標準表是根據紡織工業的生產特點和“按勞取酬”原則編制而成的。在運轉工人中，非技術性的工種直接按其工作性質規定了一個工資標準；對有技術差別的工種規定了2個或2個以上的工資標準；保全工人則根據保全隊的組織形式和分工重新安排了等級工資。這是紡織生產工人工資制度的重大改進。紡織企業內的機動工人、紡織機械製造工人和基本建設的安裝工人仍採用8級工資制；基本建設的土建工人仍採用7級工資制。

紡織企業的幹部實行職務工資制，即按各該幹部所擔任的職務確定其工資標準。技術人員除按其職務確定其工資標準外，對技術水平較高的技術人員，可根據其在生產中的作用，按工資方案規定，分別規定技術津貼，以鼓勵其在科學技術上作出更大的貢獻。個別地區原來工資水平較高如執行職務工資制尚有困難時，可另行規定工資標準，報部批准後執行。

工資制度的改進，是這次工資改革的主要內容。因此，動員職工群眾深入討論新的工資制度，使人人明白新的工資制度的優越性和正確領會“按勞取酬”的原則，是保證這次工資改革順利完成的關鍵。因為只有這樣，才能防止和克服各種消極情緒，才能做到群眾滿意，才能為新的工資制度以及今後進一步開展工資工作和充分發揮工資的物質鼓勵作用，奠定群眾基礎。

三、正確處理保全、機動等技術工人的升級工作。企業工人升級必須嚴格按照技術等級標準評定。在工資改革中，經過技術鑒定或考工，證明工人已經符合技術標準的條件時，應予以升級，並按照新的工資標準發給工資。部分地區少數機動工人因貫徹執行新的工人技術等級標準而降低了原來的技術等級的時候，應該保留其原等級，照原等級的新工資標準發給工資。同時各企業應及時將超過定員表的工種名稱和各等級工人人數，報告紡管局，由局報部進行調配或支援新廠建設，以免浪費技術力量。今後職工的升級工作，應成為一種正常的制度。

我部所發的保全工人技術等級標準，如個別條款不適合企業具體情況時，可在不降低水平的前提下作適當修改，報部備案執行。機動、發電工人的技術等級標準，如在工資改革前已作了審查修改的，按修改的試行；如尚未進行修改的，仍暫按原規定執行。

四、正確解決計件工人的勞動定額是貫徹新工資制度的重要工作。在工資改革的同時，各企業應對現行定額作一次普遍的審查，使定額逐步合理。目前有些企業的細紗和織布工人的看台定額是工人實際不能看管的，這種不合理的現象，在不增加工資改革困難的條件下，予以適當調整。個別地區如調整看台定額確有困難時，可以提出方案，今後逐步解決。同時對單位產量定額不切實際和不够合理的現象加以改進。今後各企業在



制訂單位產量定額時，應力求用技術定額測定方法，以便使新的單位產量定額有可靠的技術根據。

就全國範圍來說，在目前的組織技術條件下，棉紡織企業計件工人的看台定額，我部認為細紗中支紗（20、21、23等紗支），一般以600到800錠，織布中支紗（織平紋布）自動布機一般以24台、普通布機8台較為適宜。但是，個別地區如認為上述水平不夠恰當時，可以根據本地區具體情況，另行規定。

在產品不同，機器設備不同的情況下，如當車工人的看台定額不能平衡時，計件工資標準可以在方案規定的範圍內進行調節。由於廠房和機器排列的限制，如部分工人不能按定額要求看管機台時，可以規定不同的看台定額和不同的工資標準。此外計件工資進一步結合產品質量，凡條件成熟並已作好準備工作的，可以在這次工資改革時試行。

五、必須進一步擴大計件工資的範圍和大力建立獎勵制度工作。在紡織企業中對尚未計件的生產工人應進一步實行計件工資制度。企業行政必須積極創造條件，在既有利於生產發展，又可增加工人工資收入的前提下，推行計件工資制度；對不能或暫時還有困難實行計件工資制度的工種，應從生產需要出發，建立合理可行的獎勵制度。

紡織企業的機動和保全工人，在改行計件工資制時，可以實行——另加3—5%的計件工資標準，運轉計時工人在實行計件工資制時，則不另加計件工資標準。

六、公私合營的紡織企業和紡織機械製造企業，按國務院的規定，在全行業合營以前的，應根據地區工資水平並參照國營紡織企業的工資標準和工資制度，制訂工資方案。中央公私合營企業應報部批准執行，地方公私合營企業應報地方主管部門批准執行。在全行業公私合營以後實行公私合營的企業，暫不進行工資改革，候中央主管部門統一布置處理。

七、凡屬在部頒發的方案中未予規定的企業（如簾子布、帆布、梭管、廢棉等）職工的工資標準，可參照紡織企業的工資制度與工資水平，由企業所在地區的紡管局提出方案，報部批准執行。

八、工資改革結束後，統一由4月份起，補發新舊計時工資標準的差額。

我部所屬各籌建單位中從老企業調去的職工的工資標準，按所在地區性質相同、規模相近的國營企業的标准執行。新招收人員中，凡已滿試用期並擔任具體職務的，也可參照上述原則辦理；正在培訓期間的新職工，不參加這次工資改革。

企業內部的炊事、勤雜等人員的工資標準，部委託各局自行規定，在地區平衡後，報部備案。

九、根據“職工工資必須隨着勞動生產率的提高而增加，勞動生產率的提高速度又必須經常超過工資的增加速度”的原則，這次工資改革應在既定的工資增長指標內進行。各紡管局必須保證完成勞動生產率計劃、成本計劃和上繳利潤計劃。至於企業之間，各紡管局可進行適當的平衡和調劑。

十、各紡管局，各企業應在地方黨委和政府的統一領導下，有計劃有步驟地進行這次工資改革工作。各地紡管局除了領導所屬棉紡織、印染、針織等企業的工資改革工作外，對毛、麻、絲、絹紡織及紡織機械製造等也應作統一的布置與領導。在工資改革工作結束後，各紡管局必須進行總結報部。

# 工資改革講話

中國紡織工會全國委員會工資部編寫（續）

## 三、工資改革的內容

工資改革的主要內容包括：（一）廢除工資分，實行貨幣工資制；（二）普遍提高了工資標準；（三）改革工人的工資制度；（四）建立合理的勞動定額；（五）改進職員的工資制度。下面就這些內容來講一講。

### （一）廢除工資分，實行貨幣工資制

我們都知道，在全國解放初期，國家為了不使職工的工資收入受到物價波動的影響，實行了工資分制。這種制度，對保障職工群眾的生活起了很大作用。現在，國家為什麼要廢除工資分，實行貨幣工資制呢？首先因為全國物價早就穩定，工資分對保障職工生活的作用已經消失；第二，隨著職工生活水平的逐步提高，工資分所包含的糧、布、油、鹽、煤五種實物，已經不能夠完全反映出職工生活的實際需要；第三，因為財務、成本等都用貨幣計算，用“分”計算工資，就給計劃管理和經濟核算帶來許多計算上的不便。以上幾點，都說明繼續實行工資分制已經不適宜了。所以，國家決定在國營工業、建築業和交通運輸業中廢除工資分，實行貨幣工資制，這是完全必要的。

廢除工資分，實行貨幣工資制，簡單地說，就是職工的工資不再用“分”來計算，而是直接地用貨幣來計算了。在這次

工資改革中，按照產業統一規定了貨幣工資標準，職工的工資就根據規定的貨幣工資標準來支付。例如，××地區××廠細紗工人的月工資標準過去是×××分；按照××地區的分值折算以後，工人才知道多少錢，現在規定了月工資標準×××元，工人一看就知道了，用不着再去折算了。

去年在國家機關、商業、文教等部門中廢除工資分、改行貨幣工資制的同時，採用了物價津貼。這種津貼是在原有工資分的基礎上，參照各地物價略加調整後確定的，因此，這種津貼並沒有從根本上解決工資分制度中存在的問題。所以，這次工資改革廢除物價津貼，實行地區工資標準，也就是在這個標準中包括了各地物價和生活水平的因素。

那麼，實行貨幣工資制有那些好處呢？因為工資分已經不能夠完全反映當地物價和職工的生活水平，各地區工資分值和物價津貼的差別也很不合理，這樣就加深了現行工資標準的混亂和不合理現象。實行貨幣工資制以後，這種不合理的現象就可以克服了，並且大大地改進了現行的工資標準和工資制度。同時，實行貨幣工資制以後，職工的工資直接用貨幣來計算，不但比較簡便，使工人容易懂得，而且有利於計劃管理和經濟核算。

也許有的同志會問：實行貨幣工資制以後，物價變動了，貨幣工資標準是不是



也要随着变动？我們知道，解放后几年以來，我們國家的物价是穩定的，正因为这样，才廢除工資分，实行貨幣工資制。实行貨幣工資制以后，如果生活必需品的价格降低了，职工就可以享受到降低物价的好处。个别地区某些生活必需品的价格上涨，这是可能的，在这种情况下，应该怎么办呢？如果由于物资供应工作做得不好，生活必需品的价格上涨了，就应该及时解决物资供应問題，如果國家有計劃地調整物价，使某些生活必需品的价格上涨，并对职工的生活影响較大，在这种情况下，就要根据具体情况适当地調整工資标准。

## （二）普遍提高了工資标准

在这次工資改革中，國营紡織企業的职工工資标准普遍地有所提高，但在行業之間、地区之間工資提高的多少是不一样的。在各行業（如棉、毛、麻、絲等）之間，工資标准的高低是根据重要性、技術复雜程度和劳动条件來确定的，同时照顧到现实工資狀況。在各地區之間，由于物价、生活水平和现实工資狀況不同，各地區的工資标准就应该有高有低。同时，由于各地區經濟發展还不平衡，我們國家的建設事業有輕重緩急之分，因此对重点建設地区的工資标准就多提高一些，这就能鼓励职工到这些地区去工作。但是原有紡織工業基地的工資标准也有适当提高，因为这些地区对積累資金、培养干部、支援新建企業、滿足人民需要等方面，仍是負擔着重大的任务。

增加职工收入、改善职工生活除了采取提高工資标准这个重要措施外，还必须積極推行計件工資制度和獎勵制度，解决房租、交通費用、食堂和物资供应等方面的問題。这样，才能保證职工实际收入的

增加和生活的改善。

这次工資改革是在增加工資的基础上進行的，但是由于現行工資标准不統一、不合理，高低相差很大，要使工資制度达到基本上統一合理，就必然有些职工的工資多增，有些职工的工資少增，有些职工的工資不增，甚至个别职工的新工資标准低于原工資标准的情况，也是很难完全避免的。为此，國家規定了保留的办法，給予照顧，以后，在不降低工資的原則下，保留工資随着本人等級的提高和工資标准的提高而逐步减少以至取消。

## （三）改革工人的工資制度

按產業統一工人的工資制度，是这次工資改革的重要內容之一。

目前，紡織企業工人的工資制度一方面不切合紡織厂的生產特点，另一方面不統一、不合理。工資制度中的等級綫長、級差大与生產中的分工細、技術差別不大不相适应，工資标准的数目繁多，而且高低相差很大；技術等級标准落后、不切实际、也不統一。这些現象，嚴重地妨碍着工人學習技術和提高生產的積極性。如果上述不合理現象不加改变，整个工資制度就不可能完全合理。因此，在这次工資改革中，國家規定要改革工人的工資制度，也就是說，从紡織厂的实际情况出發，統一規定工人的工資制度、工資标准和技術等級标准，使工資制度达到基本上統一合理，進一步符合按劳付酬的原則。

下面就改革工人工資制度中的几个主要問題來說一下。

第一、紡織生產工人（不包括保全和輔助車間的工人）直接按工种規定工資标准。

为什么紡織生產工人直接按工种規定工資标准呢？上面已經說过，現行工資制

度中的等級綫長、級差大與生產中的分工細、技術差別不大不相適應。要改變這種不合理的現象，就必須從紡織廠的實際情況出發，根據該工種的技術難易、責任大小、勞動輕重和環境衛生等條件來規定工資標準，不需要分等分級的工種就不再分等分級，需要分等分級的就分等分級。總之，使所規定的工資標準與該工種所做的工作力求適應。譬如，同樣是送粗紗的工人，由於各種條件相同，工資標準也規定為一個，不再分等分級。紡織工業部根據上述原則，並照顧到現行工資情況，為紡織生產工人新規定了十五個工資標準。其中大部分工種規定了一個工資標準，少數工種規定了兩個標準。

可能有的同志會問：按工種規定工資標準是否是平均主義？我們知道，平均主義是不管技術難易、責任大小、勞動強度和環境衛生等條件，大家都拿差不多、甚至是一樣的工資。前面已經說過，紡織工業部在規定工資標準時，已經考慮了這些條件。所以說，這不是平均主義。如果要嚴格區分工種內部的勞動差別，那就必須依靠建立獎勵制度和推行計件工資制度來解決。

也許有的同志會說，按工種規定一個工資標準後，就不能升級了。前面已經說過，因為做一樣的工作，生產技術條件相同，沒有必要分級，既不分級，當然也就不能升級。這樣，可能有些同志又要問了，是不是一輩子做這個工作、拿這些工資呢？我們應該知道，不管做什麼工作，都是社會主義建設的一部分，都是不可缺少的，就是一輩子做好一件工作也是光榮的。當然只要我們積極工作，努力提高自己的文化技術水平，把生產搞好，我們的工資就可以隨着生產的提高而提高，而且隨着生產發展的需要，領導上有可能調

我們去做比原來工作重要、比原來工資高的工作。所以，顧慮今後不能升級、不能增加工資等等，都是沒有根據、沒有必要的。

第二、根據保全工作的技術複雜程度和工種之間技術操作差別較大的情況，規定保全工人的等級和工資標準，並統一修改保全工人的技術等級標準。

具體地說，就是把保全工人分為五等，最高為保全隊長，其餘保全工人劃分為四等。同時，把各車間的保全工人分為兩組，第一組是機器比較複雜的車間，如清花、鋼絲、并粗、細紗、漿紗、織布等；第二組是機器比較簡單的车間，如搖紗、絡經、整經等。第一組車間保全工人的等級綫為一到四等，第二組車間保全工的等級綫為二到四等。

除此，在每個等內還規定了最高和最低兩個工資標準。這是由於紡織工業發展任務較大，技工培養跟不上需要，新老工人技術熟練程度差別較大，為了使保全工人的技術熟練程度與所得工資求得平衡，在目前情況下所必需採取的過渡辦法，即凡技術能力達不到技術等級標準時，採用同級低工資標準作為過渡。這樣做，既可以更好地鼓勵工人提高技術，同時也照顧到了現實情況，有利於生產。

同時，通過這次工資改革，全國各地保全工人的技術等級標準經過修改，不僅切合實際，而且也統一起來了，這對提高保全工人的技術和勞動力的調配十分有利。

第三、輔助車間和服務部門的工人，要採用性質相同產業的工資標準。

企業輔助車間和服務部門工人的工資標準，是採用本地區性質相同的產業部門的工資標準和工資制度。例如，修配工人採用機器製造業中同工種的工資標準；保育



員採用衛生部門所規定的工資標準……。

過去，各產業輔助車間和服務部門工人的工資標準是不統一的，有的參照同類性質產業的工資標準來確定，有的參照本產業生產工人的工資標準來確定，這樣就影響某些工人產生不安心工作和流動的現象。在這次工資改革中，統一規定了輔助車間和服務部門工人的工資標準，就能避免這樣現象，比如，紡織廠有機、電工人，其他產業部門也有機電工人，他們屬於同一性質的工種，技術要求很相近，工資相差很大就不適合，現在，機、電工人的工資標準分別按照機器製造業和電力工業中同類性質的工種來確定。這就可以保證性質相同的工作採用相同的工資標準，符合了同工同酬的原則，同時也能使大家安心工作，積極生產。

#### （四）建立合理的勞動定額

目前，紡織廠里的勞動定額，特別是勞動定額中的看台部分，脫離實際的現象很嚴重，有的廠普通布機的看台定額為9.5台，有的廠自動布機的看台定額規定為27台，有的廠細紗機的看台定額規定為几百几十个錠子，因此，工人不是超額很多，就是長期達不到定額。這不僅影響了工人的合理收入，而且使定額失去了推動生產的作用。所以，在這次工資改革中，將要建立合理的看台定額制度，規定細紗工人的看台定額，一般為三面（一台半）或四面（兩台），織布工人的看台定額，普通布機一般為8台、10台或12台，自動布機一般為24台、28台或32台。這樣，一方面可以改變目前定額中的不合理現象，另一方面可以使大多數工人在正常條件下經過努力能夠達到，而且，這樣的定額水平，對合理組織勞動，充分發揮機器效率，提高產品質量，有很大好處。

#### （五）改進職員的工資制度

目前，在國營企業中，領導人員、工程技術人員和職員的工資制度還不完全符合按職務規定工資的要求，其主要表現是：一般按照幹部條件和技術稱號來規定工資，使工資和職務脫節；職名籠統，不分職責繁簡，工資標準一樣或差不多；同類職務（如科員）的工資等級多，差別小，存在着平均主義現象。這些情況，不但影響他們提高技術、業務水平的積極性，而且影響到他們管好企業的責任心。因此，為了更好地貫徹按勞付酬的原則，就必須改變這種狀況，按照職務來規定工資。

從技術人員的工資制度來說，技術人員有工程師、技術員等不同的技術稱號，他們的工資標準，就是根據這些不同的技術稱號來規定的。這就使工資和職務脫節。因為同一技術稱號的工程師，往往擔任各種不同的職務，他們對生產所起的作用也就不同，工資標準就不應該規定得一樣。技術人員不按照職務規定工資，就很難鼓勵他們在工作上負更多的責任，很難充分發揮他們指導生產的作用。這次工資改革中技術人員的工資標準是按照不同的職務來規定的，職務重要些，工作繁重些，工資標準就規定得高一些；擔任那種職務，就拿那種職務的工資。這樣規定，就使職務和工資直接地聯繫起來，符合了按勞取酬的原則。因為擔任不同的職務，勞動貢獻的大小就不一樣，工資標準也就應該有合理的差別，而且職務提升工資就可以增加。

在改進技術人員工資制度的同時，國家給技術人員規定了技術津貼制度，從物質上鼓勵技術人員和其他高級知識分子充分地發揮自己的技術能力和特長，更好地為社會主義建設服務。

从职工的工资制度来说，在这次工资改革中，根据职务的重要性、责任大小、职责繁简等因素，并照顾到现实工资状况，对各种职务分别规定了不同的工资标准。比如，一般职工中有各种不同的职务，各种职务的重要性和职责繁简不同，对生产的作用也不一样，因此，给各种职务分别规定了最高和最低的工资标准。但是为了照顾现实工资状况，这些职务之间在工资标准上还有较大的交叉，如计划员的最高工资标准高于调度员的最低工资标准，收发员的最高工资标准高于统计员的最低工资标准。这样，就比过去职名笼统、职责繁简不分的现象有了很大的改

进，使工资和职务更紧密地结合。

此外，纺织工业部还根据企业的重要性、规模大小、技术复杂程度等因素，对所属企业划分了等级，给各等级企业中的工程技术人员和职工规定了不同的工资标准。在各等级企业之间，各类人员特别是领导人员由于工作范围不一样，要求他们具备的知识经验也不同，所以，给各等级企业规定的工资标准的差别也就有大有小，领导人员和工程技术人员大一些，一般职工小一些。有些职务（如打字员、事务员）就没有什么差别，因为这些职务在不同等级企业中工作范围和工作量区别不大。

#### 四、职工群众怎样对待这次工资改革

大家知道，这次工资改革是提前完成五年计划的重大措施之一，它和我们每个职工都有着切身利益关系。在这次工资改革中，绝大多数纺织职工都要增加工资。这是党和国家对职工群众切身利益的关怀，也是广大职工积极劳动，提高了生产的结果。通过这次工资改革，工资制度更加合理了，我们职工的物质、文化生活也得到进一步的改善，这就更有力地鼓舞我们职工建设社会主义的积极性，不断地提高劳动生产率。

那么，在这次工资改革中，我们职工应该做些什么呢？主要做好以下三件工作。

第一、必须认真学习这次工资改革的有关文件。只有我们大家都懂得了国家的工资政策和本企业的工资改革方案，才能把工资改革工作做好。所以，我们要学习这次工资改革的意義和基本原則，还要学习这次工资改革的主要内容，比如：实行货币工资制、改革工人和职工的工资制度等。在学习中，特别要明确生产提高和工

资增加的正确关系，明确职工的个人利益和国家利益是一致的。同时，还要认识到，要建立统一合理的工资制度，必须贯彻按劳付酬的原则，反对平均主义。通过学习，我们就能提高认识，提高社会主义觉悟，分清什么是合理的，什么是不合理的，这样才能保证国家工资政策和工资制度的正确贯彻。

第二、每个职工都要积极参加本企业的工资改革工作。对于企业行政公布的工资改革方案，要根据国家的工资政策和本企业的实际情况认真地加以讨论。在讨论中，我们应该有什么、说什么，大胆提出意见；反对当面不说，背后乱说；对不正确的思想，要进行耐心地说服和解释工作，使大家不要有顾虑。保全、机电等工人在评定等级时，首先要学习技术等级标准，了解它的具体内容和意义，并根据技术等级标准来正确地评定等级。

第三、发挥群众的监督作用，坚决同工资改革中的错误和违法现象作斗争。搞

（下转第3页）



# 关于1956年上半年度紗布質量的檢查报告

紡織工業部技術司  
棉 紡 織 科 質量檢查組

今年3月，我部技術司与各地区紡管局共同組織了質量檢查組，分別檢查和了解了上海、青島、天津、东北、石家庄、鄭州、西安、重慶、武漢等地区的紗布產品質量情况和質量标准、技術管理規則的貫徹情况。在前后約三个月的时间內（3月6日至6月4日），共計檢查和了解了31个國营、中央合营、公私合营棉紡織厂。現將檢查的情况綜述如下：

## （一）目前產品質量情况

从各地区了解的產品質量情况來看，总的說來今年各企業在党和國家提出“1956

年应当成为在提高產品質量和增加品种花色方面做出卓越成績的一年”的明确指示以后，特別是在社会主义改造已在全國範圍內取得偉大的勝利，以及先進生產者运动广泛开展的巨大影响和推动之下，廣大职工社会主义建設的積極性空前高漲，因而使棉紡織產品的質量与去年同期相比，有了顯著的提高。例如21支紗的上等品率，今年3月比去年3月增加了25~100%；2321市布上等品率增加了2~31%。这就說明今年各地区在提高產品質量方面，已取得一定的成績（見表1）。

今年与去年同期質量情况比較表

①21支棉紗上等品率同期增減情况：

表 1

年 月	青 島	上 海	天 津	河 北	河 南	北京一厂
1955年3月	71.540%	27.340%	3.710%	0	0	0
1956年3月	96.696%	67.380%	83.753%	84.471%	63.150%	100.0%
增(+)減(-)	+25.156%	+40.040%	+80.043%	+84.471%	+63.150%	+100%

②2321市布上等品率（物理指标、棉結雜質結合外觀疵点評等）同期增減情况：

年 月	上 海	西 北	河 南	青 島
1955年3月	80.23%	89.51%	99.46%	65.77%
1956年3月	97.78%	99.18%	99.78%	97.56%
增(+)減(-)	+17.55%	+9.67%	+2.32%	+31.79%

从全國3~5月份的產品質量來看，在棉紗方面，基本上是穩定的。分地区來看，除西南、武漢市因推行新品質标准不久且又系加工关系，还难与其他地区進行比較外，以青島、河南的情况較好，东北較差。按月的情況來看，除东北5月比3月下降約12%；青島、河南、北京厂略有下降趋势外，其他地区的質量都有不同的

改善和提高。其中較顯著的是武漢市紡管局所屬各厂，全局一等一級品率从3月份的39.17%，提高至5月份的86.92%。在棉紗質量各个具体指标方面，大部分地区的品質指标都能达到一等，并且有的地区的部分紗支，还能达到上等；但也有个别地区个别紗支（例如西南23支經和21支緯）还有二等出現。棉紗的支数不匀率，

可以說國營企業絕大部分是在上等，有的地區（例如河南）還穩定在2.0%以內。但有的地區也還很不穩定，時有二等出現，如西南、武漢個別廠中的個別紗支就有這種情況。棉紗的條干不勻率從數字來看都在一級以上，但是由於一些地區沒有認真地執行新品質標準的規定，進行評比評級，所以實際上還是不夠好的。

棉布質量方面，總的說來逐月有所改善和提高。分地區來看，以河南和北京廠較好（但該地區品種較少），東北較差，正布率只有81%左右。但是必須指出，各地在完成棉布產品質量計劃中，還不是完全從提高織造車間正布率來改善質量，

仍有借修洗補的方法，來達到完成質量計劃的目的，例如有些企業的修洗補率高达80%以上。在棉布的各项具體指標方面，緯密、經緯向強力和一平方公尺無漿干重仍有在下偏差的現象，因此，個別地區個別企業的棉布還常有降等現象發生。例如西南裕華紗廠2月份曾有兩天超出下公差，大明3、4月份重量、密度、強力就有多次超出下公差。東北的遼紡從今年1~5月各品種降等46次中，因緯密不足而降等就占46.6%。由此說明，今年紗布產品質量雖然有所提高，但並不是完全令人滿意的（表2）。

全國紗布綜合質量情況表

①全國棉紗一等一級以上品率綜合情況：

表2

月 份	全 國	華 東	青 島	天 津	東 北	河 北	河 南
3	81.02 %	76.24 %	99.584%	95.765%	52.0 %	90.652%	99.109%
4	81.585%	80.75 %	98.69 %	95.080%	57.34 %	89.84 %	97.52 %
5	80.60 %	79.29 %	98.49 %	97.89 %	39.58 %	98.07 %	98.53 %

月 份	西 北	西 南	武 漢	北京一廠	北京二廠	武漢一廠
3	73.934%	—	39.17 %	100.0 %	100.0 %	92.462%
4	47.596%	47.14 %	75.09 %	97.09%	100.0 %	100.0 %
5	71.80 %	64.49 %	86.92 %	93.61%	96.38%	100.0 %

②全國各地國營企業各種棉布上等品率（物理指標、棉結雜質結合外觀疵點評等）綜合情況：

月份	天 津	河 北	東 北	西 北	華 東	青 島	河 南	北京一廠	北京二廠
3	98.897%	98.128%	81.147%	98.385%	95.78 %	97.74 %	99.680%	99.82 %	99.425%
4	96.470%	98.55 %	71.55 %	98.499%	96.09 %	97.57 %	99.496%	99.46 %	99.56 %
5	98.52 %	99.05 %	81.44 %	98.95 %	96.89 %	98.06 %	99.75 %	99.18 %	99.51 %

## （二）對產品質量情況的 幾點分析

以上情況說明：今年棉紡織產品的質量，各個地區都有不同程度的進步，這些

進步首先在於全國廣大職工社會主義建設的積極性空前高漲和原棉品級長度的改善；其次在於抄斬花回用辦法的規定，以及合理使用原棉的結果；第三是糾正了去年片面節約的偏向，並合理地提高用棉定



額。但是質量的提高，還不是全面的。在棉紗、棉布的各個具體的質量指標方面，還有不少的薄弱環節；地區與地區之間，廠與廠之間，發展也是不平衡的；某些企業用棉還存在浪費現象。根據了解的情況，除了因用棉情況不同，原棉供應還有着一定的缺點，以及紗布品質標準中某些規定還不尽合理（例如紗布指標結合不夠，棉紗棉結雜質的檢驗方法不夠完善）等一些客觀原因外，我們認為：造成各地區質量有好有壞的原因還有以下幾點：

（1）提高產品質量、厲行全面節約是一個全面的細緻的複雜的工作，在工作組了解各地區的工作中，深深地体会到：如果地區的各級領導能深入、細緻地及時發現問題，抓住關鍵，那麼工作就能主動，也就能取得一定的成績，否則工作就會忙亂被動，影響到實際效果。例如武漢市紡管局由於局的領導不僅經常地听取各廠彙報；而且，更重要的是隨時下廠，深入檢查和了解各廠工作情況。由於掌握情況比較深入和及時，因而對各廠便能及時地給予明確的指示和必要的協助。在提高質量運動中，由於所屬各廠根據局的指示，虛心學習，加強了紡部八大技術工作——工程設計、原棉管理、保全保養、整潔工作等，因而改善了生產管理，迅速地提高了產品質量。河南紡管局生產技術科為了及時掌握情況，除了經常下廠了解外，還建立了工程師分工負責制度和每日各廠質量情況登記制度（廠集中在一個市區內，每日用電話聯繫）。在青島、上海等地區，局的領導也緊緊地抓住了質量這一中心，進行了及時的批評和表揚，組織了技術經驗的交流 and 典型報告會，因此，也促進了產品質量的迅速提高。同樣的，在企業中，由於有局的明確指示和企業各級領導對有關報表經常的查閱，並能深入車間，充分發

揮各部門的作用，因而這些企業也取得了良好的成績。例如鄭州國棉二廠由於試驗室加強了對原棉性能的研究，建立了每日半小時至一小時（下午上班後）的質量分析會制度，以及車間領導定期地查看清鋼落棉情況（落量和含雜內容），及時地分析原因，因此，在技術改進上就能抓住主要關鍵，有目的地進行改進，而不是盲目地搞措施。又如該廠由於在日常工作中發現棉籽直徑的大小，因原棉產地的不同而不同，因而在使用原棉時，就有根據有目的地及時調整工藝設計。這樣，目的明確，工作細緻深入，措施不是盲目亂搞，因而產品質量就得到了保證和提高。

但是有的局、廠在掌握生產情況方面，就不是很深入的，而在質量發生問題以後，也不是深入細緻地去研究分析，表現忙亂被動，結果產品質量不能得到保證和迅速改善。如天津紡管局各廠在今年1~2月份原棉條件較好時，由於對產品質量存在着一定的麻痺思想，直至原棉條件變壞，棉紗質量下降時，才採取一系列的過分的除雜措施，例如改裝立式開棉機，未經仔細研究就推廣，結果產生“蘿葡絲”，造成棉結，而問題並未得到解決。鄭州國棉三廠2月份質量下降初期，領導上也存在着麻痺大意思，不是仔細地從前紡來研究分析，找出原因，解決問題，而是認為問題不大，企圖單純地從搖紗車上改裝毛刷來解決質量問題，結果23支紗一等一級以上品率2月份僅有9.01%，後經紡管局及時指出，改進了清鋼除雜以後，產品質量才得到了迅速的改善。在西北、西南、東北等地區也有類似的情況，例如西北國棉一廠，對原棉缺乏分析研究，不管原棉的性狀如何一律給濕，使含水達到9%以上，因而影響清鋼的除雜效能，使棉紗品級達不到標準，影響了質量計劃的

完成。在西南的610、裕華、大明等三个厂中，目前質量上存在的突出問題，是23支經紗的強力和支數不勻率达不到标准。

但并不是这三个厂都是一样，其中610厂因改進了工藝設計，品質指标由2月份的月平均1880，提高至4月份的1950；支數不勻率2月份的月平均是3.3%，到4月份已降至3.1%。又如纖維雜質分离机，以大明紗厂的除雜效能較好，而以610厂較差，但610厂的用棉量在該地区來說还是較高的。所以，如能及时地組織交流，互相學習，是可以达到全面提高的，而西南紡管局在这方面做得就还不够。另外还必须指出，有一些企業領導在采取措施中，往往強調了一面，忽視了另一面，虽然在質量的某些方面有所改善，但是其他方面却受到了影响。例如武漢國棉一厂強調筒子車上的除雜作用，因而改裝清紗器为磨盤式，并將32支加重至320格林，21支加重至420格林，結果虽达到了級的标准，但棉紗強力下降一磅左右，影响了棉紗的品質。

总之，工作組体会到：領導深入具体，細致地研究分析情况，明确工作中心和当前工作的方向，有計劃地組織和安排技術經驗交流和典型报告会，是能够很好地完成質量計劃的重要因素。正如鄭州國棉二厂在總結經驗中所指出的：“提高質量，加强技術領導，是一項复雜細致的科学工作，必須老老实实地艰苦工作，防止走捷徑和取巧的錯誤想法与做法。做一分工作，有一分成績，不下功夫，不花代价，是不可能的。”

(2) 从工作組所了解的情况中，我們感到各地在技術領導方面，采取了兩種不同的方法：一种是从加强基礎性的日常工作着手，并在这一基礎上有目的地進行机械条件的研究改進。也就是說進一步地加强了原棉管理，嚴格地認真地貫徹了技

術管理規則和保全保养制度以及新品質标准，在生產秩序正常和机械状态正确的条件下，結合原棉性能進行研究分析，因而產品質量迅速提高。另一种方法則是放松了基礎性的工作，而是企圖用突击的方式，想通过一兩個措施來解决生產上所有的問題，因此效果不顯著，甚至產生很大的浪費。这兩種不同的方法，就得到兩種不同的結果，毫無疑問前者是正确的。采用前一个方法的，例如上海國棉五厂，就是在進一步分析原棉的性狀和含雜內容，并以此为根据來排隊混棉和調整工藝設計的，因而棉紗質量在上海地区首先达到新質量标准的要求。

鄭州國棉二厂在現有仪器缺乏的情况下，用手感目測的方法，摸出了一套分析原棉物理性能的办法，使混棉成分維持穩定，因而產品質量也是穩定的。如2月份在原棉供应正常的情况下，21支紗強力最高最低只相差0.77磅，32支紗只相差0.69磅；在4月份原棉供应更換頻繁的情况下，21支紗的品質指标最高最低也只差“40”。有的局、厂除了嚴格認真地貫徹技術管理規則、保全保养等評價制度外，还進行了其他方面的工作及建立了制度。例如鄭州國棉二厂为了加强对清鋼落棉情况的掌握，平衡各机台的落棉量和充分發揮机台除雜效能，建立“清鋼車間分区分台落棉过磅考核制度”，以及青島國棉五厂的綜、箱、梭子、停經片的保养制度、上海國棉二厂的工程設計管理制度、武漢市裕華紗厂各間各机台的病歷卡制度、邯鄲國棉一厂的擦車与副工長相互評分制度，上海國棉六厂細紗間除了認真嚴格地执行清潔工作進度表外，还相应地建立了檢查和獎勵制度，等等。所有这些，对保持机器状态的正确和改善生產秩序都起了重要的作用，因而推动了產品質量的迅速改善和提高。至于用



后一种方法的企業，由于放松了基礎性的技術工作，因此对保全保养制度、技術管理規則等，还停留在考試和貫徹条文百分之几十以上的状态中，而不是認真深入地貫徹执行，制訂檢查彙報制度，划清各部門（車間、科室）的職責分工，以达到巩固的目的。其結果正如西北某些厂所反映的，在小量机台試驗某些技術措施时，效果很好，但在全部推廣后，則效果不但不顯著，而且在工作上还忙乱被动，甚至產生浪費。所以工作組認為，只要肯在基礎性工作方面下功夫，認真实行对机器的保全檢修，絲毫不苟地作好日常管理工作，生產秩序就能正常，如再配合必要的措施，不僅能够保證產品的質量，同时也能全面地完成國家計劃；否則，就既完不成質量計劃，又浪費了國家的原棉。

（3）生產的一切工作做的好坏，都是与工作是否具有廣泛的群众基礎分不开的。因为產品是要經過每个工人（無論是当車工或者輔助工）的操作以及一道一道的工序才能制造出來。目前，先進生產者运动正在廣泛开展，廣大职工建設社会主义的热情又無比高漲，應該說这是具有很好的群众基礎和有利条件的。但是如果領導上不能及时地跟上，指出明确的目标，將群众的热情引導到提高質量这一方面來，要想改進質量还是不可能的。在这方面有些企業是做得好的，它們把提高質量深入地貫徹到社会主义競賽中去，并且正确地發揮了职工群众的無比热情，展开了質量疵品檢查运动，从而在提高質量方面湧現了不少的先進人物。但是也有一些企業虽然群众的热情很高，可是沒有把这种热情引導到提高質量的中心工作上來，因而也影响到產品質量的提高和穩定。如有些企業的小量混棉工作中棉塊很大，有些企業里技術措施貫徹下去后，由于沒有很好地向工人交代清楚，使他們理解到它的作用，結果走了样。例如在作清潔工作时，还不是很好地認真地去作，像清鋼車間机面清潔时用工具拍打，造成車間飛花亂飛，落在棉網棉層上，人为的增加了雜

質。还有个別企業的筒搖成車間，紗管、紗团滿地丟，造成泥污或油污紗，或者其他疵点，这些顯然是不对的。

（4）試驗室工作的好坏，对質量的影响也是很大的。有些企業由于能認真地按照有关試驗操作的規定進行試驗，并能仔細研究分析（如原棉落棉，半制品、成品質量），同时还建立了必要的制度，例如試驗分析制度，特小強力、野格林追踪制度，各車間联系配合制度，工藝設計管理制度，以及根据領導指示，結合該时期特点進行試驗研究等等，因而这些企業能够找出關鍵及时地加以解决，提高了產品質量，也節約了原棉。但是有些企業的試驗部門，不是面向生產，而是为試驗而試驗，甚至互不配合各搞一套，厂的領導也不重視試驗人員的配备，或者強調試驗室的仪器不好，条件差（平常不注意檢修），而不認真地進行試驗分析，因此工作盲目被动。必須指出，这种情况还不是个別的。当然，今后必須充实和改善試驗設備条件，但这也不是說一定非有完善的科学設備才能進行試驗，否則就不行。如上海國棉十七厂一紡場並沒有恒温恒湿的設備，但他們在試驗室安裝了必要的暖气裝置，噴霧及排气進風等設備，由厂內温湿度小組掌握該室温湿度，因而保證了室內相对湿度保持在 $65^{\circ}\pm 4\%$ ，就是一个很好的例子。总之試驗工作的好坏，能否充分地發揮試驗工作应有的作用，这是提高質量的重要一环。

（5）各地区在提高質量中，除了以上一切工作外，还進行了不少的技術改進工作，对產品質量的改善，起了重要的作用。例如在加强清鋼除雜效能方面，着重地研究了發揮棉箱机械的性能与豪猪式开棉机，头末道清棉机等進風形式以及死活箱等改進工作，以加强除雜；在鋼絲方面着重地研究了加强分梳，除雜方面的隔距調整和磨針等工作；在提高均匀度方面研究了牽伸分配，罗拉隔距加壓以及操作法等等。所有这些工作，在提高產品質量中，一般都獲得了应有的效果（詳細資料另有報告）。

# 提高紗布質量的技術改進經驗

紡織工業部技術司  
棉紡織科質量檢查組

今年三月到五月，我們組織了工作組檢查各地區紗布產品質量情況，收集了一些有關提高質量的比較有效的經驗，現按其性質彙總為以下四個部分：（1）加強原棉管理的經驗；（2）提高清鋼除雜效率的經驗；（3）提高棉紗均勻度和強力的經驗；（4）織部方面的幾項措施與經驗。這些技術改進，有的是各地區一般都行之有效的，有的是個別廠的經驗而有一定效果的。

這些技術改進，有的是可以肯定的，有的在效果上是好的，但還存在某些問題，我們也把它綜合進去，目的是為了促進大家研究，互相交流，共同提高。

由於各企業的機械設備條件不同，原棉的特性不一，因此在學習和採用這些經驗時，還必須根據本企業的具体情况，結合生產上所存在的實際問題，先進行試驗分析，不可生搬硬套；同時，在採用這些經驗時，更必須是在做好根本性的技術工作（如保全保養工作、操作法、技術管理規則等）的基礎上進行，這樣才能獲得良好的效果。

## 加強原棉管理的經驗

### （一）加強原棉含雜內容的檢驗

#### 分析工作

1. 增加原棉含雜內容的檢驗：根據棉紗質量標準要求，除掌握原棉的甲乙類含雜及乙類含雜的多少外，增添了10格林手揀疵點，包括：不孕籽、硬小棉結、松軟棉結、扁片、僵瓣之類。在手揀乙類含雜的同時，揀帶纖維籽的粒數（每揀乙類含雜時，揀帶纖維籽，每5筒以下揀50克，5~20筒手揀100克，20~50筒手揀150克，50筒以上手揀200克）。

2. 加強原棉含雜內容和後道工序含雜內容相結合的分析工作，進一步合理的進行分類排隊：

從××廠檢驗成紗中的雜質發現大部分也是細小帶纖維籽，和原棉中細小帶纖維籽相同（檢驗方法是將成紗的棉結雜質解拈後取出，放在顯微鏡下觀察實際狀態，與原棉含雜疵點對照）。這類雜質在清鋼工程中難以除去，因此證明原棉含雜高含棉結多，並不一定使棉網和成紗的棉結雜質增加；但含細小的帶纖維籽的粒數多少，以及含硬小棉結的多少，直接影響到後道工序棉結雜質增加。試驗情況如下表：

原棉	分級記	含水	含雜	百分率	批數	含硬小棉結粒數	含帶纖維籽粒數	三道卷含雜	棉網		生條含雜	三道卷10格林手揀棉結
									棉結	雜質		
吳淞	1436	9.1	1.5	100	12	22	77	0.92	4.38	8.75	0.15	51
洋徑	1436	9.3	1.2	100	7	20	234	0.62	4.21	10.75	0.16	37

因此加強原棉含雜內容的檢驗與分析，在混棉時合理地進行分類排隊，是降低成紗棉結雜質的重要一環。上海國棉五廠在進行原棉分類排隊時，將原棉的含雜分為棉結、不孕籽、帶纖維籽屑及乙類雜質四種，控制相與混和的各種原棉，每克硬小棉結在14粒以下，不孕籽在1.5%以下，帶纖維籽屑在0.4%以下。

### （二）根據不同地區的原棉特性及不同原棉細度，合理調整工程設計

#### 1. 掌握地區原棉特性，進行工程設計調整：

上海國棉五廠將華北棉與華東棉進行分析，認為華北棉纖維粗、支數低、含雜高（2%以上），含雜內容是含帶纖維籽屑和硬棉結少，在清花机上宜充分開棉，適當的多經打擊，使不孕籽、僵瓣和大小雜質在清花機械上多落。華東棉等級長度較好，纖維細而柔軟，含雜少（一般在2%以下），但含雜內容以硬小棉結和帶纖維破子粒數較多，因此在清花機械上處理不宜多打。因為多打纖維易受損傷，易將大雜打成小雜。

上海國棉五廠將100%<sup>21/32</sup>華東棉作試驗，結果如下：



項 目	三把打手	四把打手	五把打手
末道棉卷含雜	0.79	0.75	0.60
生条含雜	0.13	0.12	0.12
棉網棉結	4.96	4.75	5.38
棉網雜質	9.75	10.00	10.45
折合—克棉結	45.59	39.72	45.74
折合—克雜質	89.69	83.63	85.46
末道十格林手揀棉結	52	53	65

根据試驗結果，末道卷含雜以五把刀处理的为最低 (P.O.→C.O.→L.F.→Ex.O.→F.S.)，四把刀处理的次之 (P.O.→L.F.→Ex.O.→F.S.)，以三把刀处理的为最高 (L.F.→Ex.O.→F.S.)；而棉網雜質以三把刀最处理的效果好，四把刀次之，五把刀最差。这說明清花多經打击后，落雜虽多，但將大雜質打成小雜質，在梳棉工程中难以除去；棉網棉結以四把刀处理为最好，三把刀次之，五把刀最差。同样說明多經打击处理，对棉結也要增加，因为棉纖維增加摩擦打击成扭結狀，造成棉結。

2.掌握原棉細度，進行工程設計調整：上海有些厂認為清棉机打手对原棉的击棉度与纖維的細度成反比。上海國棉六厂將纖維細而長的原棉，跳过直立式开棉机及排气錫林，其試驗情况如下：

①机械排列：

HBB→PO→CO→HO→HF→LF→ExO→FS.

②原棉条件：技術長度35.95/32"，等級4.67，含水9.41%，含雜1.49%，卜氏指数7.43~5.73，細度5000~6173。

③改前：棉網棉結每克66.1粒，雜質每克160.45粒；

改后：棉網棉結每克55.27粒，雜質每克157.95粒。

从以上試驗來看，在充分發揮棉箱机开棉作用，及保證足够开棉及除雜条件下，对細而長的原棉，适当减少打手道数，对降低棉結是有帮助的。

### (三) 用手工方法掌握原棉性能的經驗

原棉的强度、細度、整齐度的檢驗，应以精密仪器檢驗为准。但因目前我國檢驗仪器不足，大部分企業还是用手憑經驗的方法來鑑別原棉的性能。在这方面有些厂已摸出一些經驗，能預期掌握成紗的品質。現將鄭州國棉二厂的檢驗方法介紹如下：

首先会同纖檢局以仪器对照先做出各种棉样的强度、細度、整齐度的标样，作为平时檢驗發生疑問时的考核根据。在檢驗纖維强度时，像扯

長度一样使纖維平直，然后扯出薄薄的一層纖維，以兩手姆、食指挟持兩端，小指为支点向左右用力拉断；在拉断纖維时，感觉用力很大，纖維層断裂处長短参差不齐，呈犬齒狀，断裂时的音調清晰者为强度好；反之，如果纖維一拉就断，而且纖維層断裂处很整齐，断裂声音很脆者为强度不好。对細度的檢驗主要是用手握持原棉，凡是手感柔軟者，即是細度好，粗硬者即細度較差；同时在扯样时，也可以用目力观察細度情况。整齐度的檢驗方法与扯長度时結合進行，主要根据棉样本身的整齐度好坏及每种原棉各个棉束間的差異大小來决定。

在原棉檢驗及混棉工作中，以数字來表示原棉强度、細度、整齐度的情况，共分成六个等級 (1~6)，以1为最好，依次类推。在排隊时，各批原棉的强度、細度、整齐度，以不同的混棉成分求出加权平均数，在原棉接替时，尽量使接替原棉的系数接近，对穩定混棉成分及成紗質量起很大作用。

鄭州國棉二厂經過長期試驗对照，基本上可以掌握原棉强度、細度和整齐度好的，紡出的紗質量也好。現以三月份为例列表如下：

日 期	棉 纖 維			棉 紗	
	强度系数	細度系数	整齐度系数	修正强力	品質指标
3月1日~8日	1.91	1.858	2.262	96.27	2010
3月9日~15日	2.202	2.147	2.551	93.86	1970
3月16日~23日	2.032	2.067	2.259	94.11	1970
3月24日~31日	2.087	1.976	2.041	94.7	1990

註：强度系数 =  $\Sigma$  (混棉成分的百分率 × 强力等級)；整齐度、細度系数依此类推。

### (四) 嚴格控制原棉含水，减少混和的各种原棉含水差異

原棉含水过大，將影响开棉和清棉作用，目前大部分地区对含水过大的原棉先進行烘干处理，一般規定含水超过10%的原棉，一律進行烘棉后再予混用。華东地区采用帘子式烘干机進行烘棉，使烘棉均匀，效果較好，并規定原棉經過烘干后，回潮率应不低于8.5%，同时嚴格掌握清棉車間的相对湿度，一般在55%以下較為合适。

### (五) 零星棉包的合理使用

对零星棉包在实际使用中，往往由于数量少而不加重視，任意的分別代用，造成混棉質量的波动。目前的厂在配棉前，將所有的零星棉包全部加以檢驗，以長度、等級、產地相同的，含雜相差不超过0.5%者可以合批使用。但在使用时还需注意，这些零星包不宜集中在一个班或一

天内全部用完，应逐日混入分散使用，不致因混和零星包而影响整个混棉质量的波动。

### (六) 推行小量快速试纺

当混棉成分变更，原棉的性状变动较大时，则在变更前进行小量快速试纺，找出与掌握该批混棉成分与纺纱质量的影响，以便在混棉时正确的合理使用和处理各批原棉。华东地区大部分厂

推行了小量快速试纺，试纺数量一般为500磅，采取固定供应方式纺至细纱为止，一般只要十小时即可试验完毕；在试验过程中要检验各工序半成品与成品的质量情况，并结合进行落棉试验。通过对成品与半成品的质量检验，以及清钢落棉检查，可以及时发现各工序中的问题和缺点，进行分析研究，采取改进措施，防止了不经试纺即大批使用而造成措手不及的偏向。

## 提高清钢除杂效率的经验

### 清花部分

#### (一) 充分发挥棉箱机械作用

(1) 适当增加皮翼打手、均棉罗拉及斜帘的速度，结合定量供应的要求，缩小均棉罗拉与斜帘的隔距，是全国清钢浆技术专业委员会介绍的经之一。增加开棉作用，使棉籽、籽棉及不孕籽充分落下，各地区的试验研究，一致认为收到效果很大。青岛国棉三厂改变棉箱松包机速度及隔距的试验情况如下：

项目	均棉罗拉	斜帘	皮翼打手	均棉罗拉~斜帘
改前	400转/分	45转/分	315转/分	不交叉
改后	415 "	70 "	400 "	交叉 $\frac{1}{4}$ "

项目	落棉率	落棉含杂率	落棉含纤维率	除杂效率
改前	0.2 %	77.5%	17.3 %	6.66%
改后	0.352%	67.15%	28.52%	11.46%
±%	+78	-13.3	+88	+72

从实际来看，适当加快速度，缩小隔距，显著提高除杂效率，增大松解度，而含纤维率亦有增加，需要加以研究改进的。

(2) 均棉罗拉及皮翼打手加四排角钉。上海国棉六厂、十九厂在皮翼打手、均棉罗拉上加四排角钉，均棉罗拉每排加19只，这样使斜帘打击数增高至2倍，提高棉层松展作用，发挥除杂效率，上海国棉十九厂在棉箱松包机上改装后，落棉率由0.1164%。增加至0.1859%，除杂效率相应增加。

(3) 根据苏联机械规格，改变棉箱机械帘带，使适应当前原棉情况。目前使用原棉绝大部分是棉包密度很小的松包棉，为此，必须改变角钉及帘子条的规格。上海国棉二厂改变规格如下表。

項 目	長 度	列 數	釘 距	釘 高	列 距	
棉箱松包機	改 前	108"	24列	$1\frac{1}{4}" \times 20$	$1\frac{1}{8}" \times \frac{3}{8}"$ 直徑	4 $\frac{1}{2}"$
包斜帘	改 后	108"	48列	$1\frac{1}{4}" \times 32$	$1\frac{1}{8}" \times \frac{1}{8}"$ 直徑	2 $\frac{1}{4}"$

棉箱开棉机	改前	69 $\frac{1}{2}$ "	21列	1 $\frac{1}{2}$ "	120	1"× $\frac{1}{4}$ "直径	3 $\frac{1}{2}$ "
均棉箱	改后	69 $\frac{1}{2}$ "	31列	1 $\frac{1}{4}$ "×30	1 $\frac{1}{8}$ "× $\frac{1}{4}$ "直径	2"	

#### (4) 改装皮翼打手及斜帘下座格：

1. 上海国棉十九厂皮翼打手座格，由座棒改为1/8"厚的锐角洋铁板，座棒之间的隔距由3/8" 9~10档，增加为7/16" 14档，倾斜帘漏底由铁丝改为吊综梗，隔距由3/8"改为7/16"，增加棉块的撞击作用及落杂区域。试验情况如下：

项目	棉箱松包机	棉箱开棉机	棉箱给棉机	合计落棉率
改前	0.0734%	0.0797%	0.0823%	0.2084%
改后	0.0847%	0.1188%	0.1781%	0.3036%

2. 皮翼打手下座棒架改装为便于调节的座棒(图1)。

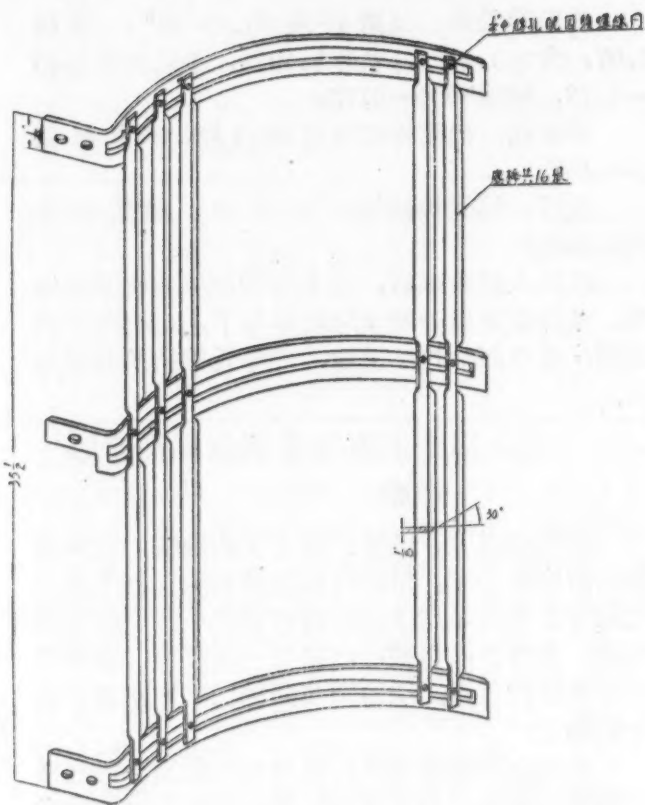


图 1.



青島國棉三厂把塵棒架改裝為便于調節的塵棒，適應于原棉的經常變更，隨着原棉的含雜情況（包括含雜的多少、內容以及含雜的體積等），可以隨意調節。

（5）適當縮小皮翼打手與塵棒間隔距，使原棉在漏底內不易堵塞，以免影響除雜。天津國棉三厂在棉箱松包机縮小皮翼打手至塵棒間隔距，試驗情況如下：

項目	皮翼打手至塵棒間距	落棉率	含雜率	除雜效率
改前	入口 $\frac{3}{4}$ " 出口 $2\frac{1}{2}$ "	0.32%	56.71%	7.87%
改后	入口 $\frac{3}{8}$ " 出口1"	0.372%	57.83%	9.17%

（6）對棉箱松包机與直立式開棉机相接的机械排列型式，在運轉中必須由皮翼打手處補給一部分空氣進入直立式開棉机，減弱了皮打手下落雜的作用，影響除雜效率。現在東北金州紡織厂在棉箱松包机與直立式開棉机相接的輸棉管上開進風門（圖2），代替了過去從皮翼打手下

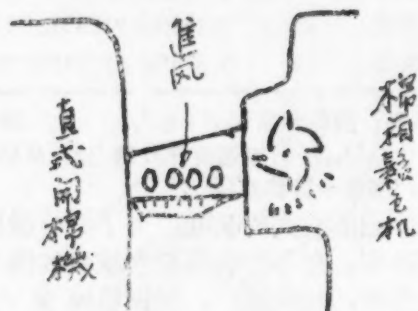


圖 2

補給空氣，促使充分落雜。

（7）棉箱開棉机增加一個皮翼打手（圖3）。青島國棉三厂在棉箱開棉机增加一個皮翼

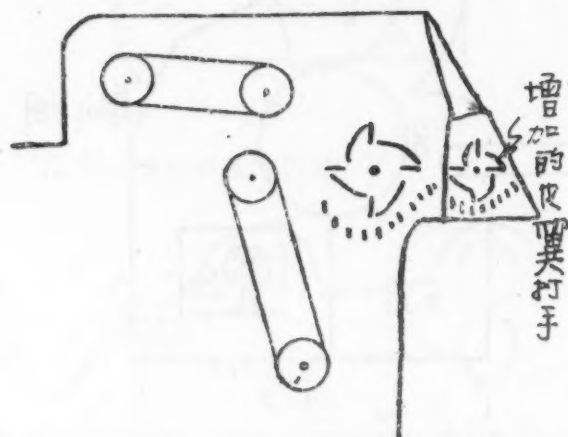


圖 3

打手，打手下裝上漏底，不但加強原棉的松解作用，擴大棉箱机械中落雜區域，同時防止皮打手的反花現象。

机械規格：第二皮翼打手速度450轉/分；打手~漏底入口 $3/4$ "，出口 $1\frac{3}{4}$ "；

第一皮翼打手~第二皮翼打手2"。

（8）大型式棉箱松包机加裝一個回击罗拉（圖4）。大型式棉箱松包机上拆除搖板上面的

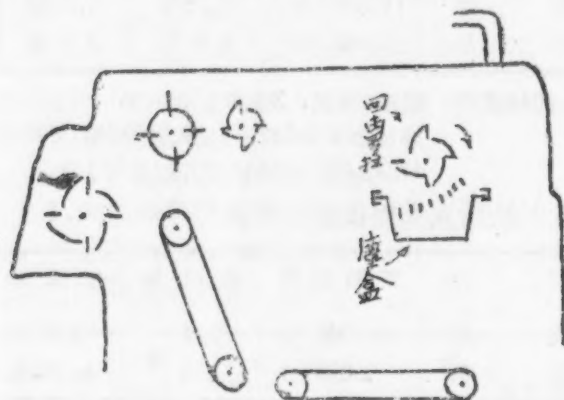


圖 4

網眼塵格，裝上回击罗拉，在運轉中一部分原棉經過回击罗拉，增加開松及除雜的機會，根據試驗除雜效率提高很多，對均勻度方面也沒有影響。

天津國棉三厂試驗情況如下：

項目	落棉率	含雜率	除雜效率
改前	0.447%	0.266%	10.6%
改后	0.843%	0.549%	21.87%

机械規格：塵棒~塵棒 $\frac{1}{2}$ "；

皮翼打手~塵棒入口 $1\frac{1}{4}$ " 出口 $\frac{3}{4}$ "。

## （二）直立式開棉机部分

（1）適當加快出棉塵籠速度：加快出棉塵籠速度，使表面所吸附的棉屑改薄，通過塵籠網眼，能增加去除細屑雜質、塵埃、短絨等。上海國棉十九厂出棉塵籠由8轉/分加快至12轉/分，試驗情況如下：

項目	落棉率	落棉含雜率	除雜效率
豪豬式開棉机	改前	0.6094%	81.23%
	改后	0.8266%	89.43%
直立式開棉机	改前	0.4232%	79.77%
	改后	0.3803%	87.03%

從試驗結果來看，加快后豪豬式開棉机的除雜效率有所提高，可是直立式開棉机除雜效率反而降低。总的看，加快后沒有影響，但在地弄方面，雖然沒有試驗，根據理論分析及實際觀察，加快后，細小雜質去除較多。

（2）適當改慢風扇速度：

青島國棉八厂改慢風扇速度試驗情況如下：

項 目	風 扇 速 度	手揀頭卷100克內含量	
		不 孕 籽	破 籽
改 前	1120轉/分	0.75%	0.25%
改 后	960轉/分	0.6 %	0.2 %

机械条件: 塵棒168根, Z斜5°。

錫林速度560轉/分(風扇960轉/分時),  
472轉/分(風扇1120轉/分時)。

对豪猪式开棉机落棉关系:

項 目	風 扇 速 度	落 棉 量	含 雜 率
改 前	1120轉/分	221	58.6 %
改 后	960轉/分	296	61.94%

机械条件: 上行式, 錫林750轉/分。

从試驗結果來看,改慢風扇速度,不論对直立式开棉机或豪猪式开棉机除雜效率都有利,因为改慢后,会促使輸送原棉的風力減少,增加原棉在錫林中处理時間,而增加开棉及清棉作用。

(2) 縮小塵棒的安裝角: 縮小塵棒的安裝角也就是增大塵棒~塵棒之間隔距,提高除雜效率。鄭州國棉二厂的試驗情况如下:

項 目	塵棒安裝角	落棉率	落棉含雜率	除雜效率
改 前	20°	0.57%	46.40%	9.43%
改 后	10°	0.69%	48.89%	12.11%

試驗条件: 錫林速度580轉/分,圓罩5"×24",第一双箱速度840轉/分,打手~塵棒(下)5/8"。

### (三) 豪猪式开棉机、帘子給棉机、排气式开棉机、末道清棉机部分

(1) 合理調整开棉机械主要落雜处的塵棒隔距:

塵棒与塵棒之間的隔距,与該机台通風形式及气流状态相适应,主要落雜区間隔距大小;按照餵入原棉含雜体積决定外,上海各厂考慮各机台落雜要求的不同,進行調整,認為棉籽、籽棉充分在棉箱机械下落外,在豪猪式开棉机、帘子給棉机应使其充分落下大雜質,故須适当放大隔距;在排气式开棉机、末道清棉机使其充分落下小雜質,故隔距适当小些。例如上海國棉十九厂根据以上要求,結合原棉情况,决定主要落雜区隔距为:豪猪式开棉机3/8",帘子給棉机5/16",排气式开棉机1/4",末道清棉机7/32"。

(2) 塵棒本身清除角的改小:

从理論分析,角度改小后,相当于放大塵棒間隔距,擴大落雜区,同时增加纖維束与塵棒間的摩擦作用,使輕而粘着力較大的雜質落下。

青島國棉五厂在帘子給棉机主要落雜区塵棒角由45°改为33°(二种塵棒腹面長度相等)的試驗情况如下:

項目	清除角	落棉含雜率	花卷含雜率
改前	43°	46.2%	0.78%
改后	33°	47.65%	0.69%

机械条件: 給棉罗拉~錫林3/8",錫林~塵棒:進口3/8",中1/2",出口5/8",塵棒~塵棒1/4",錫林速度605轉/分。

上海國棉十七厂在末道清棉机塵棒本身清除角从45°改小至35°(二种塵棒腹面長度相等)的試驗情况如下:

項 目		清除角	落棉率	落棉含雜率	除雜率
第一次	改前	45°	0.336%	67.67%	17.33%
	改后	35°	0.34%	72.11%	26.94%
第二次	改前	45°	0.245%	71.45%	15.09%
	改后	35°	0.374%	67.31%	20.66%

机械条件: 塵棒距离7/32"×8,9/32"×7; 塵棒~打手入口3/8"出口7/16",打手速度890轉/分,風扇速度1150轉/分,塵棒~給棉罗拉1/4"。

(3) 通風型式的改变: 为了充分發揮开棉机的除雜效率,在不影响落棉含雜率的情况下,減弱回收作用,一般的厂,根据机械型式不同,拆除回收弧形板,改死活箱,根据各地区進風型式,归納有以下几种:

1. 豪猪式开棉机改死活箱(圖5): 西南大

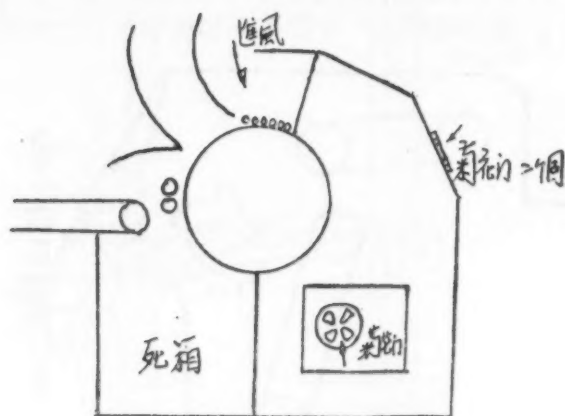


圖 5

明紗厂將車肚分隔成死活二箱,主要落雜区改死箱,次要落雜区改活箱。在二例車肚牆板側門上有菊花門進風并可調節,試驗情况如下表。

改成死活箱后,在死箱內出現有很多紆屑和雜質,而且纖維較少,但在1~6根反塵棒上,附有細小較短的纖維,故在上部也开兩個菊花門,此現象基本消除。



項目	落棉率	含雜率	含纖維率	落雜率	除雜效率
改前 (前進風)	1.00%	63.55%	23.90%	0.64%	18.2%
改后	1.04%	76.29%	18.40%	0.094%	23.7%

机械条件: 塵棒 $1\frac{1}{32}'' \times 4, \frac{7}{32}'' \times 10, \frac{3}{15}'' \times 11, \frac{5}{32}'' \times 15, \frac{3}{15}'' \times 10$ 反;  $\frac{1}{4}'' \times 11$ 反;  
打手~塵棒入口 $\frac{3}{8}''$ 中部 $\frac{5}{8}''$ 出口 $\frac{3}{4}''$ 。  
打手速度835轉/分, 打手~給棉罗拉 $1\frac{1}{32}''$ 。

2. 帘子給棉机改死活箱(圖6): 上海國棉五厂在第二節塵棒弧形架用白鐵板相隔, 上面開進風門, 試驗情况如下:

項目	進風型式	落棉率	含雜率
改前	全死箱	0.329%	66.71%
改后	死活箱	0.414%	84.64%

机械条件: 塵棒~塵棒 $\frac{5}{16}'' \times 12, \frac{1}{4}'' \times 5, \frac{7}{32}'' \times 8, \frac{3}{16}'' \times 26, \frac{3}{16}'' \times$ 反;  
打手~塵棒入口 $\frac{13}{32}''$ 中部 $\frac{9}{16}''$ 出口 $\frac{5}{8}''$ 。

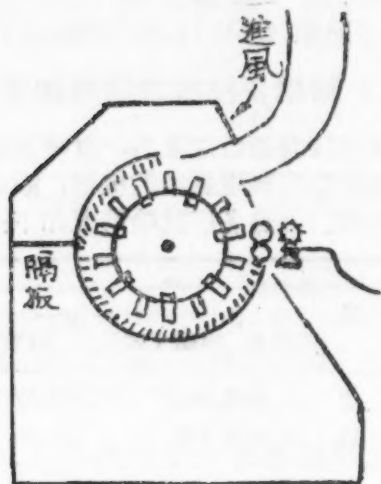


圖 6

3. 末道清棉机改死活箱:

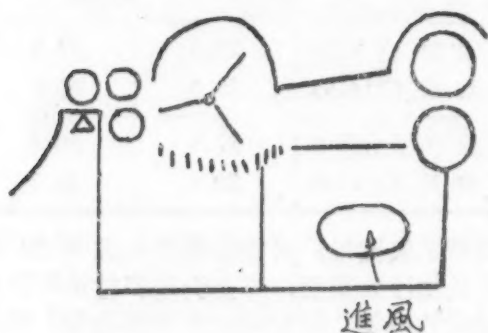


圖 7

上海國棉六厂靠搖板的一面, 在第三根空气棒处裝隔板, 并后面二边進風, 試驗情况如下:

項 目	進風型式	落棉率	含纖維率	含雜率
改 前	前進風	0.313%	34.37%	58.54%
改 后	死活箱	0.348%	20.81%	67.74%

机械条件: 塵棒~塵棒 $\frac{7}{32}'' \times 18$ , 三翼打手速度847轉/分, 風扇速度1018轉/分。

(4) 塵匣、塵棒的改裝:

1. 末道清棉机塵匣、塵棒由網眼板改串綜片, 头上 $30^\circ$ 銳角, 串綜片間隔距 $1\frac{1}{4}''$ , 上海國棉五厂試驗情况如下:

項 目	搖 板		打 手		除雜效率
	落棉率	含雜率	落棉率	含雜率	
改 前	0.04%	17.28%	0.2 %	74.56%	15.7%
改 后	0.1 %	19.14%	0.16%	79.83%	19.8%

2. 邯鄲國棉一厂为了提高塵匣、塵棒下的落雜量, 將塵棒間隔抽去一根, 即塵棒根数較原來減少一半, 并在其一边加裝木条, 搖板上部加木板一塊, 木板接触木条底部, 减小塵箱体積(圖8)。木条有二种, a型13根, b型2根, 下端都

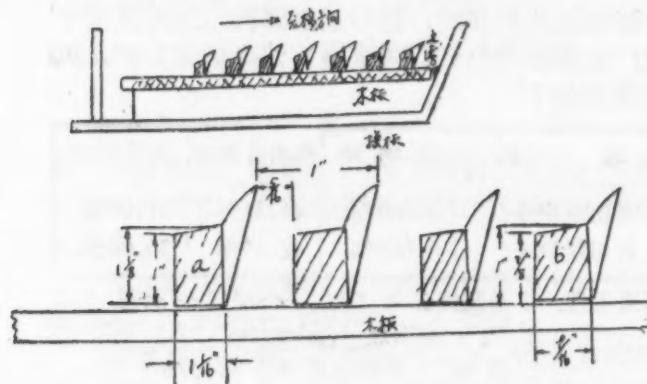


圖 8

与木板相接; b型不同于a型, 因最后二根塵棒安裝較傾斜, 为保持与塵棒間隔距一致, 故將木条体積加以修改。

头末道清棉机塵匣、塵棒下搖板花, 在原來裝置情况下, 白花多, 雜質少, 掏花的次数愈多, 即时間愈短, 則所含白花越多, 这說明在搖板下部有向上的气流, 使落雜受阻, 落棉不正常, 至白棉充滿到一定程度, 將向上气流堵住雜質, 即能下落。因此, 將搖板上加裝木板, 减小塵箱体積, 將塵棒隔距放大, 加裝木条, 使落下白棉減少。

改裝后实际观察落棉情况, 在剛開車后先有纖維和雜質一起落下, 待落至一半以上高度后, 纖維即不下落, 而只落雜質, 含雜率提高, 但总落棉率減少, 試驗情况如下:

項	目	落棉率	含雜率	含雜率
排氣式開棉機	改 前	0.0191%	66.83%	26.1%
	改 后	0.0111%	2.84%	85.4%
末道清棉機	改 前	0.0334%	60.74%	30.62%
	改 后	0.0239%	3.02%	87.7%

(5) 末道清棉機壓棒弧形架接長, 增加壓棒數, 擴大落雜面。

上海國棉十七廠把壓棒弧形架接長 $3\frac{1}{2}$ " , 壓棒由17根增加至23根, 試驗記錄如下:

項 目	落棉率	含雜率	除雜效率	頭卷含雜	末卷含雜
打 手	0.285%	69.06%	21.71%	0.93%	0.74%
搖 板	0.053%	17.85%	1.04%		

從試驗結果與平時觀察比較, 除雜有所提高。

## 梳 棉 部 分

### (一) 后車肚

(1) 除塵刀位置。根據原棉含雜內容對不孕籽和僵片棉多的; 進行適當降低, 上海國棉十七廠在潑拉特機上, 刀高由 $\frac{1}{2}$ " 降低至 $\frac{1}{4}$ " , 試驗情況如下:

項 目	落 棉 率	落棉含雜率	除雜效率
高出機框 $\frac{1}{2}$ "	0.668%	41.21%	31.07%
高出機框 $\frac{1}{4}$ "	0.668%	42.45%	36.06%

技術條件: 小漏底接合角  $120^\circ$  , 小漏底~刺棍 入口  $\frac{1}{4}$ " , 第四點  $\frac{1}{16}$ " ~  $\frac{1}{32}$ " , 入口形狀 尖口  $60^\circ$  , 刺棍速度 625 轉/分。

試驗分析:

①除塵刀放低后, 刀的內側面與刺棍切面綫所成夾角就大, 容積大, 而氣流緩和, 在該區渦流大, 這樣對不孕籽、雜質易于排出。

②除塵刀放低后, 刀的外側面與刺棍切面綫所成的尖角較小, 刺棍表面的氣流易受刀背的阻礙, 而將不孕籽排出。

③除塵刀放低后, 刀至給棉板尾端愈遠, 纖維愈蓬鬆, 不孕籽愈易下落。

(2) 過去偏面節約, 將第四、五點隔距無限縮小, 致引起強烈的回收, 細小雜質很難排除, 現各廠一般放大至 $\frac{1}{32}$ " ~  $\frac{1}{16}$ " , 使后車肚落量適當提高。

(3) 檢修小漏底弧度的同時, 結合修正大漏底后部尖端寬度, 使小漏底與刺棍隔距由大變小。

檢修小漏底后, 如大漏底尖端寬度較小, 則

中部隔距仍不能縮小; 改正方法, 應隨尖端高度而改變。青島國棉五廠在薩克洛爾機上, 把大漏底尖端由 $\frac{5}{8}$ " 寬改為 $\frac{11}{16}$ " , 東北遼陽廠在阿薩利斯機上放寬為 $\frac{11}{16}$ " ; 通過這樣改進后, 都收到一定效果。遼陽廠改進后, 使小漏底第四點隔距由 $\frac{3}{32}$ " 及以上, 縮小至 $\frac{1}{32}$ " , 后落棉由2%以上, 降低至1.6%左右, 而后車肚除雜效率沒有影響。

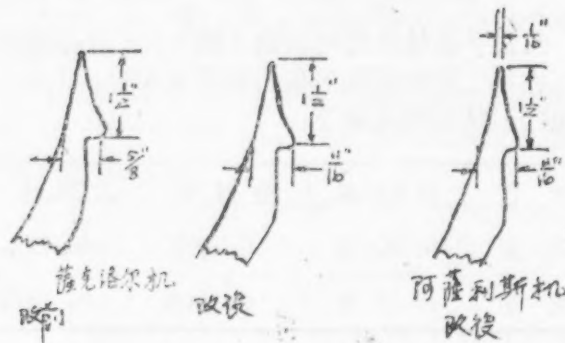


圖 9

(4) 復盤鑲銅襯, 縮小復盤~刺棍間隔距。上海國棉五廠的試驗情況, 復盤~刺棍之隔距縮小后, 總除雜效率由74.92%增加至77.86%。

### (二) 給棉羅拉壓力適當加重

給棉羅拉壓力適當加重后, 可增加棉卷握持力, 筵棉充分受到刺棍鋸齒的梳理, 減少棉束, 提高除雜效率。上海各廠試驗情況如下:

廠 別	項 目	每吋加 壓磅數	棉 網	
			棉結(粒)	雜質(粒)
國 棉 五 廠	改 前	11.36	5.04(6"×6")	13.67(6"×6")
	改 后	15.87	4.915	11.96
申 新 二 廠	改 前	8	5.04	9.07
	改 后	13	4.25	7.33
國 棉 十 九	改 前	8.93	32.6(10格林)	44.835(10格林)
	改 后	16	29.81	41.68
國 棉	改 前(1)	8.75	27.6	72.5
	改 后(1)	14.55	25.3	65.6
六 廠	改 前(2)	13.83	27.1	80.4
	改 后(2)	17.45	20.1	56.3

根據試驗結果, 對棉結雜質粒數有顯著減少, 可是加壓太重后, 可能引起羅拉步司發熱和羅拉彎曲的現象, 同時對用電也要增加, 因此不宜太重, 以每吋13磅左右較宜。

### (三) 大漏底中部隔距縮小

上海國棉五廠試驗情況如下:



項目	大漏底隔距	棉網 (6" × 6" 粒數)		棉 卷	棉 條	除雜效率
		棉 結	雜 質			
改前	入口 $1/8"$	4.84	10.33	0.7%	0.15%	79.35
	中部 $1/16"$					
	出口 $29/1000"$					
改后	入口 $1/16"$	4.75	9.67	0.82%	0.14%	82.52
	中部 $43/1000"$					
	出口 $29/1000"$					

根据試驗來看，若縮小大漏底中部隔距，同时相应縮小入口隔距，那么前車肚有出白花現象，造成浪費；同时認為主要效果与中部隔距縮小有关，与入口無關，故入口不应隔小，仍为  $1/8"$ 。

#### (四) 适当縮小下斬刀~道夫隔距， 提高下斬刀速度

下斬刀剝取道夫上纖維的程度如何，能影响棉網質量。为使剝取作用良好，上海國棉六厂、十九厂把下斬刀~道夫的隔距縮小至  $12/1000"$ ，对提高棉網質量收到一定效果。

厂 別	項 目	隔 距	棉網 (10格林粒數)	
			棉 結	雜 質
六 厂	改前	$19/1000"$	27.1	80.4
	改后	$12/1000"$	20.1	56.3
十 九 厂	改前	$17/1000"$	40.32	57.32
	改后	$12/1000"$	32.83	39.74

上海地区很多的厂，將下斬刀速度从1200轉/分提高至1400轉/分，这样也加强了剝棉作用，改善了棉網品質。

#### (五) 改善錫林~盖板間的分梳作用

##### (1) 縮小錫林~盖板隔距，并改为宝塔式：

天津國棉三厂由  $8 \sim 12/1000"$  縮小至  $10, 10, 10, 9, 9 \sim 8$ ，試驗情况如下：

項 目	棉 網 (10格林粒數)	
	棉 結	雜 質
改 前	32	120
改 后	23	81

試驗条件：小漏底入口  $3/16"$ ，出口  $22/1000"$ ，弦長  $8\frac{3}{8}"$ ，刀高  $7/16"$ ；

錫林~后鉄板：改前时上口  $8 \sim 12/1000"$ ，下口  $17 \sim 19/1000"$ ；

改后时上口  $9 \sim 10/1000"$ ，下口  $12 \sim 15/1000"$ 。

鄭州國棉一厂32支錫林~盖板由  $10, 9, 9, 9, 10$ ，縮小至  $8, 8, 7, 7, 7$ ，棉網棉結減少10粒，盖板花

含雜率由6.5%提高到8.9%，盖板花量也有所降低。

(2) 在縮小盖板与錫林距离同时，还要做好以下工作：

①縮短保全保养周期。上海一般厂磨盖板周期由2个月縮短至1.5月，校正錫林~盖板隔距，結合磨盖板由1个月縮短至半个月。

②磨盖板时取消标准盖板。青島國棉三厂提高磨盖板質量，在室内磨盖板时取消六根与一般盖板高出1~2%的标准盖板，使每根达到标准，这样調整时，真正达到合乎規定。

③曲軌的檢修。盖板進口及出口处盖板踵趾面側面好象刮刀，尤其圓势处因受上下盖板的沉重压力，在出口处因主动傳动盖板，有着力点的作用，日久使曲軌進口及出口处磨損很大，不但影响隔距的正确，同时縮小隔距后，往往產生碰針事故。

上海國棉十九厂用鑄鉄做成圓势檢驗工具 (圖10)，圓势根据曲軌应有理論圓势，上裝手

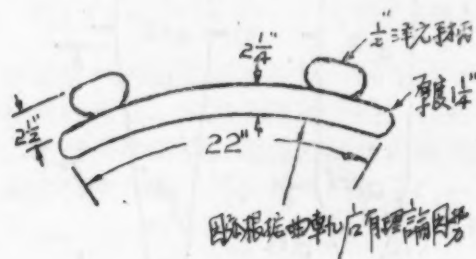


圖 10

柄，以便握持。檢修时，將工具塗上紅粉，与曲軌接触并相擦，看紅粉磨擦情况進行修刮，將高处刮平。

东北遼陽棉紡織厂用砂輪來代替修刮，把曲軌固裝在大的輪上，用砂輪進行磨礪。

④磨輥的檢修。短磨輥的好坏，直接影响磨車的质量，往往由于磨輥的跳动而造成錫林道夫針布的不平現象，同时影响針尖銳度。青島國棉五厂經過鑽研，通过檢修后，往復杆的弯曲由  $1/64"$  減少到  $2/1000"$ ，鋼管弯曲由  $1/32"$  減少到  $1 \sim 2/1000"$ ，这样使磨后的質量得到保証。

(3) 后托脚導盤位置降低，加大盖板分梳面：

邯鄲國棉一厂將中托脚托持盖板处尽量放低，致使后托脚調節螺絲便于調整，把導盤相应降低  $1/2" \sim 3/4"$ ，这样可使头二根盖板起到分梳作用，經推廣后效果如后 (32支)：

項 目	棉網 (10格林粒數)	
	棉 結	雜 質
改 前	44	86
改 后	37	82

## （六）刺棍側磨

有些厂側磨用8片磨片磨礮，齒紋較粗，同時磨片的角度較大，往往只磨到一個尖頭，磨礮較重，且磨得較淺，再經過平磨後，齒尖有倒鈎現象，這樣就由於齒尖倒鈎而產生棉結。

上海國棉五厂用細銼刀裝在橫動螺旋杆的刀架上，平磨用細銼刀，側磨用刀銼，在改進同時，利用一根平直的蓋板片，固裝於刺棍側面，靠正齒尖表面後，這樣以蓋板片代替給棉板，用手回轉刺棍，隔距片測量其高低距離，使平磨做到心中有數，經改進後比原來的使用來回磨棍或側磨片磨礮的平整度或鋸齒斜面要正確光滑得多，齒尖銳利，並減少刺尖倒鈎。目前存在的問題是磨礮時間長，效率低。

天津國棉四厂吸取了西北地區經驗後，側磨片的角度改小且改深（圖11），使鋸齒磨的深度

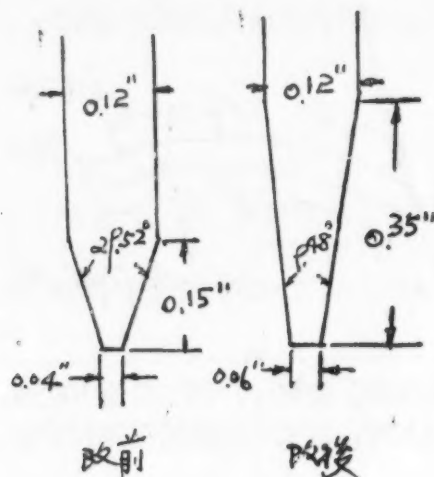


圖 11

由0.031"增加至0.092"，磨礮較緩和，同時減少了齒尖倒鈎現象。

## （七）錫林側磨

錫林梳針的長期使用，梳針高低逐漸磨短，雖磨針後針尖亦不易鋒利，有些磨後很鋒利，經使用1~2天即失去針鋒，因此進行側磨，使針頭達到新針布的要求，這樣對舊針布來說，有一定價值。

上海國棉二厂通過舊錫林針布的側磨，棉網中棉結由7.1粒降低至4.7粒；上海國棉五厂的試驗，棉結由66.2粒降低至5.33粒。在磨礮前後，須做好下列工作：

①在側磨前，應進行針布深抄，使沉塞在針布底部的雜屑、籽壳、短絨徹底抄清，同時檢修倒針，底布在接頭處膠水敲掉，使梳針排列整齊，防止磨片破碎。

②在側磨後用長磨棍磨礮，使針平整，再用

直腳鋼絲進行刷洗工作，使梳針側磨面平滑，再用來回磨棍磨礮，達到梳針銳利光滑。

附：側磨工具用短磨棍改裝，厚0.8厘米120號磨片14片（外徑不大於7 $\frac{1}{2}$ "），磨片每分鐘700轉，磨棍往復距離18吋/分，錫林每分鐘6轉。

## （八）大壓棍上三角鉄改裝活絨棍

大壓棍旁原有三角鉄一塊，緊貼上壓棍，但對壓棍上飛花，雜質、油籽片等清除作用不大，上海國棉五厂改裝活動絨棍，加強了清除作用。

## 清潔工作

各厂對減少棉結雜質，大部分著重在清鋼技術措施的改進上，對清潔工作重視不夠，我們認為技術措施的改進，應與清潔工作相結合，如清梳方面，除了發動群眾，保持機台的清潔工作外，對落雜機構（漏底、塵棒等）的清潔工作亦是十分重要的，增加清掃次數，使氣流通暢，充分發揮除雜作用。部分的厂梳棉後車肚的清除次數由每班一次增加至二次，清掃小漏底結合抄車時進行，每班由一次增加至二次以上；其次，清梳方面發動群眾揀油花，也收到一定效果。

在清鋼以後的工序上，根據上海國棉十七厂的試驗證明，清潔工作亦是很重要的。從試驗結果可以看出，棉結在後部工序上是不穩定的，有升高趨勢（十個周的每周平均數）。

棉結（十格林粒數）				
梳 棉	併 條	頭 粗	二 粗	細 紗
34.1	27.6	31.2	34.7	22.7

經試驗分析，棉紗經過牽伸過程後，纖維逐漸變為平行，棉結對纖維粘附力減少，就會附在皮棍上，再被絨棍與絨板清除，故生條經過併條後，棉結由34.1粒降低至27.6粒，但經過粗紗車間後，棉結就有增加。

頭粗各部分棉結數（十一次平均數）：

未進罗拉	罗拉吐出	錠翼吐出未經壓掌	頭 粗
57.6粒	52.5粒	55.1粒	59.4粒

經試驗分析，棉條經罗拉牽伸後，棉結由57.6粒降至52.5粒，經錠翼吐出未經壓掌，棉結增加至55.1粒，經過壓掌增加至59.4粒，這說明棉條通過錠壳壓掌後，由於棉條產生摩擦，而使棉結增加。因此牽伸部分、錠壳部分及其他棉紗通路的清潔工作，是對降低棉結有着密切關係的。上海國棉二厂、六厂在這方面已開始重視，二厂在錠壳部分除經常注意通道的光滑外，錠壳每落紗清潔二次（中紗時及落紗前各一次），皮棍每班清潔二次，絨棍每班抹三次。



# 提高棉紗均勻度和強力的經驗

提高棉紗均勻度，增加強力，應以工程設計的合理調整和使機械狀態正確作為基礎條件。在技術管理和試驗工作方面的經驗，以我們所收集到的資料，介紹如下：

## 清花部分

### 加強小量混棉工作

(1) 小量混棉分層、定量、定長：上海國棉十七廠小量混棉結合定量供應，做好分層定量定長的工作法，將每一種原棉成分經過過磅後，一層一層的放進混棉籠，每一層用白布隔開，分清層次，一般的有六層，總重量50磅（或斤），然後再將混棉籠中的每一種成分在長帘子上規定在一定的長度內，撒開鋪勻，使混棉均勻；同樣，對於磅秤距帘子較遠的條件下，並可減少搬運手續。

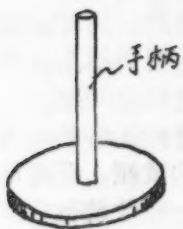


圖 1

(2) 在小量混棉操作時，用木圓盤做記號（圖1）：青島地區在小量混棉結合多包取用時，目前做到取用18包以上，為了不在取用時搞錯，青島國棉五廠用一個木制圓盤作為取用標記。木圓盤放在那一個棉包時，第二次取用就在這一包開始，按照棉包排列次序取用，不會搞錯或遺漏。

### 并条、粗紗部分

#### 控制熟条定量的經驗

上海國棉十六廠對控制熟条定量的方法，經過較長時期的研究，取得了一些經驗，使細紗支數不均率經常穩定，並有改善。現將上海國棉十六廠控制熟条定量的經驗介紹如下：

熟条格林的輕重足以影響細紗支數不均率的波動和支數偏差的不穩定，因此要穩定細紗支數不均率和支數偏差，首先要及時控制住熟条的定量要穩定。熟条的定量必須掌握下列四點：

- ①要有正常的機械狀態；
- ②輕重条搭配合理化；
- ③要有優良品質的喂入品；
- ④要有一套控制熟条重量的方法。

現將控制熟条格林的方法介紹如下：

基本方法是根據擬定的并条格林控制範圍表，利用電氣測濕器，測得并条回潮率來控制格林，並參照生產上規律性作必要的調整，使并条格林保持穩定，其具體內容如下：

1. 掌握熟条的干燥重量，並擬出格林控制範圍表，作控制并条格林的主要依據。

在工程設計時一般計算出來的定量是含水格林，因為原棉有着吸濕和放濕的物理特性，棉条在不斷運轉中受着溫濕度的變化，它的輕重相應變化，因此要真正控制棉条的重量，必須控制其干燥重量才能起穩定作用。所以在工程設計計算出的重量還要計算出干燥格林的重量，並列出各種不同回潮率時的含水重量對照表，在這個基礎上擬定格林控制範圍表，以方便掌握。在擬定格林控制範圍表時，回潮率變化範圍以0.5%等差方法來制訂的（如6.1%~6.5%；6.6%~7.0%……）如規定末道棉条重量為214格林時，回潮率在6.1%~6.5%時則其濕格林應為：

$$214 \left( 1 + \frac{6.1+6.5}{2 \times 100} \right) = 227.4 \text{ 格林}$$

根據格林的定量還要計算出冠牙一牙能控制幾個格林的範圍，定出上限和下限，在範圍以內的可以不調變換齒輪，超過範圍時則根據超過數字算出應調換幾齒，其計算方法如下：

$$227.4 \times \frac{1}{100} \text{ (冠牙)} \div 2 = 1.1 \text{ 格林}$$

則上限為  $227.4 + 1.1 = 228.5$  格林

下限為  $227.4 - 1.1 = 226.3$  格林

如果條件差的廠波動範圍較大可按下列辦法調節：

如21支±2.5格林 調整冠1牙

±3.5格林 調整冠牙2牙 一輕重牙2牙

±4格林 調整輕重牙一牙

按照這一個調整方法在同支紗同一類型的機台可以一批調換，分機台調在細紗機上支數不均率還不可能減小到最低的限度。

#### 2. 電氣測濕器的運用方法：

為了及時掌握熟条的干燥格林運用電氣測濕器測定棉条回潮率有很大價值，由於烘箱正確程度較電氣測濕器為正確，不受外界溫濕度的影響，但烘干時間長，調整工作不能及時，且試驗抽樣少；運用電氣測濕器測定，則時間迅速抽樣較多，有利於掌握棉条格林。為了克服其易受溫濕度的影響而波動的缺點，因此必須根據生產上規律性作適當換算。

根據十六廠的經驗，電測器在春秋二季比較穩定，夏季回潮率約偏高0.3%~1.5%，冬季偏低0.2%~1%，黃霉季節則差異更大。由於這些情況，必須長期研究電氣測濕器的性能，經常運用烘箱烘出的回潮率與電氣測濕器測出的回潮率

作对照而调整。因烘箱烘出的回潮率与电气测湿器测出的回潮率是不相一致的，其中有一个相差率，把电气测湿器测得的回潮率折成烘箱烘出的回潮每一季度列出不同的折合率，列表写出各种不同回潮率的含水格林以便及时查对，提高工作效率。

运用电气测湿器时特别要注意使用者的操作方法，把棉条放入测湿器筒内密度要均匀，因密度松紧也会影响回潮的不同，三班试验人员的方法必须一致，消除因操作方法不同而产生的差异。

3. 调整时应注意混棉成份的变动，根据生产的规律作预先的调整，防止生产上的波动。

当混棉成份改变后原棉质量有显著变动时，熟条重量虽不易发现有何变动，但往往会影响细纱纺出格林，所以应当根据生产上规律性先行调整，根据上海国棉十六厂的经验是：

①原棉长度长，细度细，在并条机上应减1~1.5格林，折合重量的比例约为0.4%~0.6%。

②整齐度好，在并条机上应减0.5~1格林，折合重量的比例约为0.2%~0.4%。

③成熟度好，在并条机上应减0.5~1格林，折合重量的比例约为0.2~0.4%。

在调换新和花成份时应尽量把旧棉条先用完，待新棉条完全到达并条时可以调整定量，如原棉情况相反时，则定量应相应的增加，其规律性由于各种条件不同，各厂是不一致的，一般情况只在原棉成份变动特别显著时，才这样调整。

4. 工程设计的不同对细纱支数不匀率的影响。

①粗纺机及精纺机虽总牵伸相同，但罗拉间分布牵伸不同也会引起台与台之间纺出格林的差异，若张力牵伸不同时也会引起定量的轻重；因此要求在同支纱在同一类型的机台上的分布牵伸及张力牵伸应当一律。

②粗纱拈度的减少亦会影响细纱格林变轻，如粗纱加一牙中心牙，熟条格林应增加0.5格林，折合熟条定量0.3%左右，若退拈时则反之。

③粗纱机加皮带盘一时或精纺机皮加带盘一时，熟条格林应增0.5格林左右，折合熟条定量0.3%左右，如改小时则相反。

以上这些因素在纺纱过程中应及时掌握，才能使细纱支数不匀率趋向稳定。

但要做好控制熟条格林，应注意以下几项工作：

1. 加强试验工作人员的思想教育。

要做好控制格林，首先要求做到试验结果的正确性，所以对试验工作同志进行技术理论方面的学习，提高业务水平，统一操作方法，同时还要提高他们的政治思想教育，明确试验工作的重

要性，使试验工作同志有了高度的责任感，这样才能使试验记录发生指导作用。

2. 随时了解生产情况及各支纱分布情况。

格林的波动与所用的原棉有着很大的关系，因此在调动混棉成份时应及时的注意各种不同混棉成分交接时的波动情况及时控制，不要只作事后的补救，使棉纱质量受到影响。

其次在多类型机的厂应了解各支纱分布情况，尤其在第二种纱交界的地方最易发生错误，如发现某台机格林超重或不足时，应立即检查其原因，并加以调整，在不得已时可临时调变换牙来凑合定量，待查出原因后再行调整。

3. 取样应有代表性，并须注意校正试验仪器的正确，使试验结果有可靠性。

取样最好试验机台的全部眼子，不能做到全部机台时，要照顾全面使之有代表性，取样时间应固定下来，烘回潮率的时候要掌握烘箱的温度，要求做到三班统一。

4. 建立必要的责任制度，明确职责，消灭无人负责现象。

每个试验工作人员应明确分工，仪器试验记录应有专人负责保管，并做好必要的保养工作，在交班时应明确交待本班试验情况及格林变化情况，说清楚应注意地方和处理办法，同时前纺和后纺进行组织汇报，使试验组技术领导全面考虑问题，作出必要的措施，来及时解决问題。

上海国棉十六厂贯彻了这套控制格林的方法后，细纱支数不匀率有了显著的成绩，经常能做到上等的要求，兹将十六棉及一棉改前改后实绩列后。

十六棉  
改进前后细纱支数偏差及差距

项 目	一般支数偏差	最大 差 距
改 进 前	±0.45%	±1.3%
改 进 后	±0.25%	±0.9%

改进前后细纱支数不匀率的比较

项 目	一般支数不匀率	超过2.5%的次数 (月)
改 进 前	2.3%	6次
改 进 后	2.0%	2次

一棉

项 目	21支	42支
根据湿格林调整熟条格林时的细纱支数不匀率	2.76%	2.76%
根据干格林调末道并条机轻重牙时的细纱支数不匀率	2.58%	2.51%
改用轻重牙冠牙相结合的方法后细纱支数不匀率	2.19%	2.15%



## 細 紗 部 分

### (一) 减小解拈牵伸倍数, 放大后隔距

根据苏联先进经验, 将解拈牵伸减小到1.07~1.1倍, 以克服因牵伸应力所影响的条干不匀; 同时, 目前使用原棉的纤维长度也比过去要长, 后隔距也相应地放大, 在各地区都进行了试验和推广。一般厂都是减少后牵伸和放大后隔距结合进行的, 有的厂还结合了大铁辊加重, 从3磅多、4磅, 加重到4.5磅、5磅, 以解决减小解拈牵伸后出硬头的现象。这一工作在上海和青岛都已取得成绩。

青岛国棉八厂: 后牵伸由1.53倍减小到1.11倍, 结合后隔距放大和条干显著改善, 强力提高4磅多。

上海国棉二厂: 后牵伸减小到1.1倍, 后隔距由42.5毫米放大到45毫米, 条干不匀率由原来17~18%改善为14~15% (42支纤维长度 $36/32$ " , 总牵伸17.8倍)。

上海国棉六厂: 后牵伸由1.47和1.44皆改为1.1倍, 结合后隔距放大, 强力提高1.5~2磅。

### (二) 集合器的清洁、保养工作

集合器的管理和使用不当, 对细纱条干有直接的影响, 容易造成竹节纱。

1. 根据集合器的形式、材料, 调整前区隔距, 以保证横动的灵活。

2. 在技术管理方面, 加强集合器周期性的检查和检修, 对破裂的和不合规格的集合器及时调换, 并作为付工长预防检修项目之一; 在大小平车时, 结合整台调换, 并用汽油清洗棉腊, 或将集合器放置在一个可以封闭的圆筒内, 装在转动轴上, 以起到清洁的作用。郑州国棉一厂圆筒内用皮屑作为清洁材料。值车工加强交接班检查和操作中随时检查, 检查集合器的游动是否有障碍, 破籽是否有留在开口内, 粗纱是否在开口内等, 也很重要。

### (三) 提高皮辊皮圈的质量

#### 1. 皮圈方面:

①掌握皮圈的弹性规格: 皮圈的规格, 一般为厚薄、大小、表面斑点、接口等, 青岛地区还采用了仪器来掌握皮圈的弹性, 过硬或过软的皮圈, 可以用数字来表示, 掌握起来比较方便。

②控制上下皮圈厚度搭配一致: 上海和东北地区, 有的厂掌握上下皮圈的厚度搭配一致 (因为肖子隔距是固定的), 搭配后, 可使皮圈间的间隙一致。东北辽纺将皮圈厚度分成四种规格, 每种规格用一个号码代表, 在皮圈上打上号码印, 在搭配时, 可按号码来上下调节, 也易识别。

③皮圈调换周期: 一般结合在小平车时进行, 有的做到三个月一次, 并在皮圈表面涂胶。

④清除皮圈的花衣: 在揩车时用毛刷清刷皮圈里的花衣屑 (将瓶刷状的毛刷装在转动轴上, 清洁时, 只要将皮圈套上)。

#### 2. 皮辊方面:

①掌握皮辊芯子和铁壳的规格: 过去各厂对皮辊芯子和铁壳的规格都不大注意, 因此皮辊壳间隙过大, 芯子弯进, 铁壳偏心的现象是普遍地存在着。现大多厂已开始这方面的检查, 检查周期一般为6个月到一年, 皮辊壳与芯子的间隙规格, 有的厂是掌握在不超过7~10/1000"。

铁壳内径的检查方法: 皮辊中央部分, 因与芯子磨擦日久, 而大于其口径, 因此测量内径时, 比较困难。青岛地区利用如图2、图3式样的检查工具来测量内径。

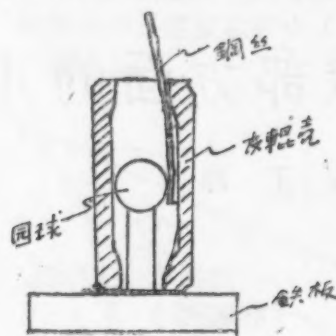


图 2

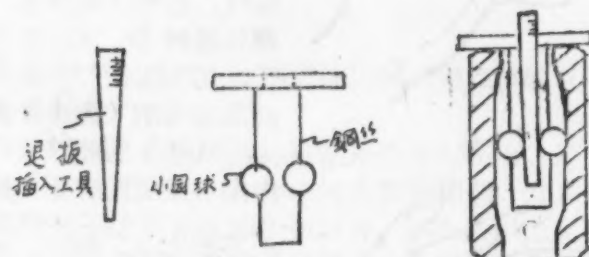


图 3

②调换皮辊的操作法: 在调换皮辊时, 由于纱条拈度上升到皮辊与前罗拉接触点以上, 因而在调皮辊后开车所纺出的一段纱, 往往造成条干不匀。青岛地区总结了调皮辊摇钢领板的工作法是: 在细纱机钢领板将要下降时, 即行关车, 然后将钢领板摇下约1吋左右, 以加大纱条张力, 使纱条紧靠前罗拉, 拈度不致上升。但在摇下钢领板时, 必须注意张力的大小, 以防止断头, 然后迅速调上新皮辊, 开车。在调换皮辊时, 还应注意不要碰动纱条, 最好在中纱时调换, 断头则更少。

③建立调皮辊验收制度: 调皮辊验收制度的验收项目, 如扎钩未挂好, 碰断头, 皮辊质量不好等, 在调换皮辊以前, 要做两个工作: 一、副工长验收皮辊, 如发现接头不良, 上胶不匀, 表皮伤痕凹陷, 直径不一等, 可挑出退回; 二、皮辊间在调换皮辊的机台上, 预先挂上意见牌 (用小黑板), 车间在运转中发现质量问题可写上, 皮辊间纪录, 并作为皮辊间的考核成绩。建立调皮辊验收制度, 对于调皮辊工作较差的厂, 是可以起到改进工作的作用。

#### (四) 加强錠帶的檢查，减少錠速

##### 差異

1. 錠帶的預處理：錠帶預處理，以減少意外伸長，一般先將錠帶煮過，晾干後進行伸長（有的廠利用兩對不同速度的羅拉，加上壓力，機械伸長），再在車間內放置一、二天，然後按照標準尺寸裁切。

##### 2. 錠帶的保養工作：

錠帶運轉狀態的正常能影響錠子的壽命，也能影響棉紗的粘度和強力，各廠普遍都建立了錠

帶分區負責檢修制度。有的廠還結合在大小平車時，整台的調換檢修錠帶，舊錠帶整台用鹼水煮過，並經常保持幾台備用錠帶，作為周轉用。經常保養的檢修內容：為錠帶的長度、壞邊、接頭、打扭、高低位置；錠帶工並利用吃飯關車時間，檢查錠帶張力狀況。

通過以上工作，可以減少錠帶的消耗，提高機器的生產效率，減少粘度不均率。如鄭州國棉二廠目前往往可以一個班內不斷一根錠帶，錠帶的消耗由過去的每月70公斤，減少到現在的每月6~8公斤。

## 織部方面的幾項措施與經驗

### 準備工序

#### 絡經



圖 1



圖 2

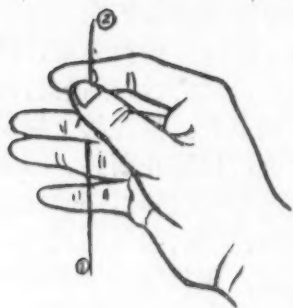


圖 3

加粘接頭工作法  
(邯鄲國棉一廠)：

方法：

(1) 當左手拿管紗時，右手找出紗頭，通過清紗板、張力彈子，用大姆指與食指向前推動加粘(圖1)。

(2) 將紗綫夾在中指與無名指之間，紗頭不要太長，約  $\frac{1}{2}$ ~1"即可(圖2)。

(3) 用左手大姆指、食指找出筒子上的紗頭，遞給右手夾在食指與大姆指之間，大指向前推進加粘(圖3)。

(4) 然後進行接頭各項動作。

效果：若不加粘而把接頭回絲保持在1~2"內，接頭處容易因粘度不足而造成斷頭，因此回絲不能降低。採用加粘接頭後，紗尾退去

的粘度可以恢復一部分，所以回絲保持在1~2"內，对接頭質量影響不大。根據邯鄲國棉一廠的測定資料，疵點減少55.9%，回絲降低44.6%。

#### 整經

(一) 改變後箱的穿法：

方法：

(1) 分散穿法(鄭州國棉一廠、三廠，西北國棉四廠，上海國棉十七廠)：

導磁板從上至下標為1~8排，將每一排的第一根紗(從外至里標為1~n根，共8根紗，若導磁板為10排，則為10根紗)穿入一組箱齒中。穿法如圖4所示。

第1排第1根紗穿入第8個箱齒；

第2排第1根紗穿入第7個箱齒；余此類推。

第8排第1根紗穿入第1個箱齒；

第1排第2根紗穿入第16個箱齒；

第2排第2根紗穿入第15個箱齒；余此類推。

第8排第2根紗穿入第9個箱齒；如此循環，箱中心的兩邊對稱穿入，此為分散穿法。

(2) 邊紗從筒子架平直引出，穿入後箱(西北國棉二廠)。

把第4排(或第5排)導磁板引出的紗綫，全部穿入後箱的邊部(兩側一樣)，其餘從第1排至第8排，從外至里一排一組穿入後箱中。

效果：分散穿法紗綫分布均勻，張力比一片片的穿法較好。邊紗平行穿法，可以減少邊紗斷

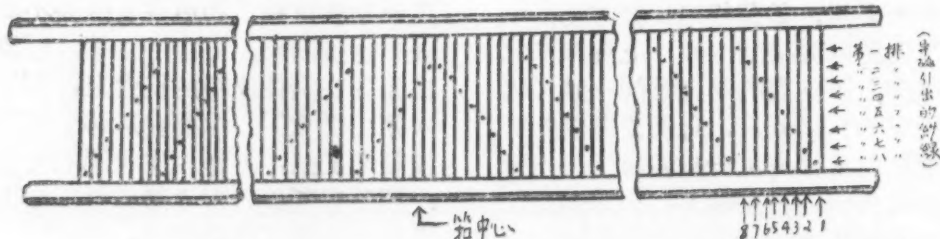


圖 4



头。

(二) 整經架上的張力圈分段 (西北國棉三厂、四厂, 西南610厂):

方法: 复式筒子架上的張力圈, 西北國棉四厂分四段, 前重后輕, 23支張力圈重量为 154, 107, 77, 46 格林; 西南 610 厂复式筒子架分五段; 西北國棉三厂矩形筒子架分前后二段 (从中间分开), 張力圈重量差異为 3 克。

效果: 可使紗綫的張力与伸長均匀。

意見: 几行分一段, 每一段的張力圈重量差異多少, 还需要進一步研究試驗, 要尽量做到每一段紗綫的張力一致; 同时还要加强經常的檢查与管理工作, 否則分段混乱, 反而影响張力不均。

(三) 抬起撐头裝置 (漢口第一紗厂):

方法: 結合千碼自停裝置, 在整經机的右側裝置一联桿, 支点固定在牆板上的豎桿上, 手柄伸到車前 (圖 5), 当停車后可以在車前按手柄 ①, 通过联桿 ②、③ 將撐头抬起, 不需要走到車旁去用手抬撐头。

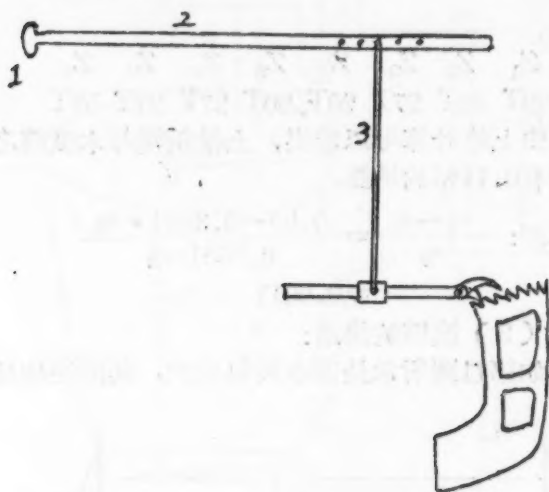


圖 5

效果: 减少劳动强度, 提高效率。

### 漿 紗

(一) 减少漿紗倒断头的方法 (天津國棉三厂):

方法:

(1) 風扇下托紗輥移近 (热風式) 改短風扇前下方的托紗輥与風扇的距离, 由原來 36" 改为  $14\frac{1}{2}"$ , 由于紗綫在

風扇的風力範圍內緊張点移近, 紗綫相絞的情况有了改善, 减少了倒断头 (圖 6)。

(2) 小錫林上方加裝托紗輥:

在分絞棒至大錫林中間的一段紗片下方, 加裝一个  $2\frac{1}{2}"$  的托紗輥, 由后分絞棒以錠帶積

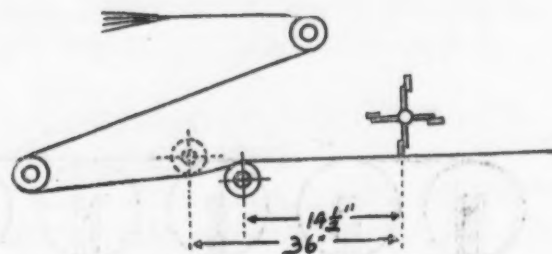


圖 6

極傳动, 轉动方向与紗綫進行方向一致, 从而防止了經紗抖动所造成分絞时的断头, 这种改進特別适合于总經根数較少 (2,000 根以下) 的品种 (圖 7)。

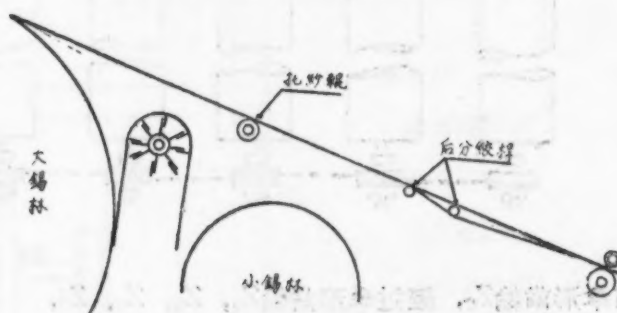


圖 7

(二) 漿紗上机不放分絞綫的操作經驗 (天津國棉三厂):

方法: 在整經落軸时采用合口封头布, 將整幅紗片用漿糊粘貼在合口封头布的中間, 合口封头布的另一边是 8~10 个布环耳, 以备漿紗上机时与了机紗尾联結之用 (如圖 8)。因封头布較寬 (3"~4"), 可以在車头將分絞棒插入分別貼在上下兩層紗封头布的縫隙中, 將上下兩層紗分开 (如圖 9)。

效果: 節省劳动力, 縮短開車時間, 对减少漿斑布亦有所帮助。

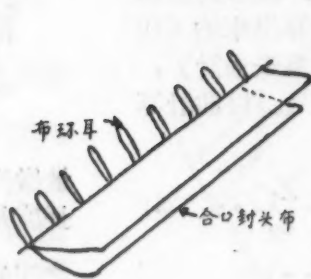


圖 8

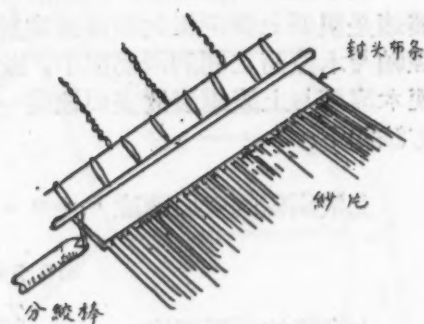


圖 9

(三) 漿紗机改用滾筒積極送經裝置 (遼陽紡織厂):

方法:

(1) 滾筒的傳动:

第10圖是積極送經的傳动圖, 在側軸上安裝

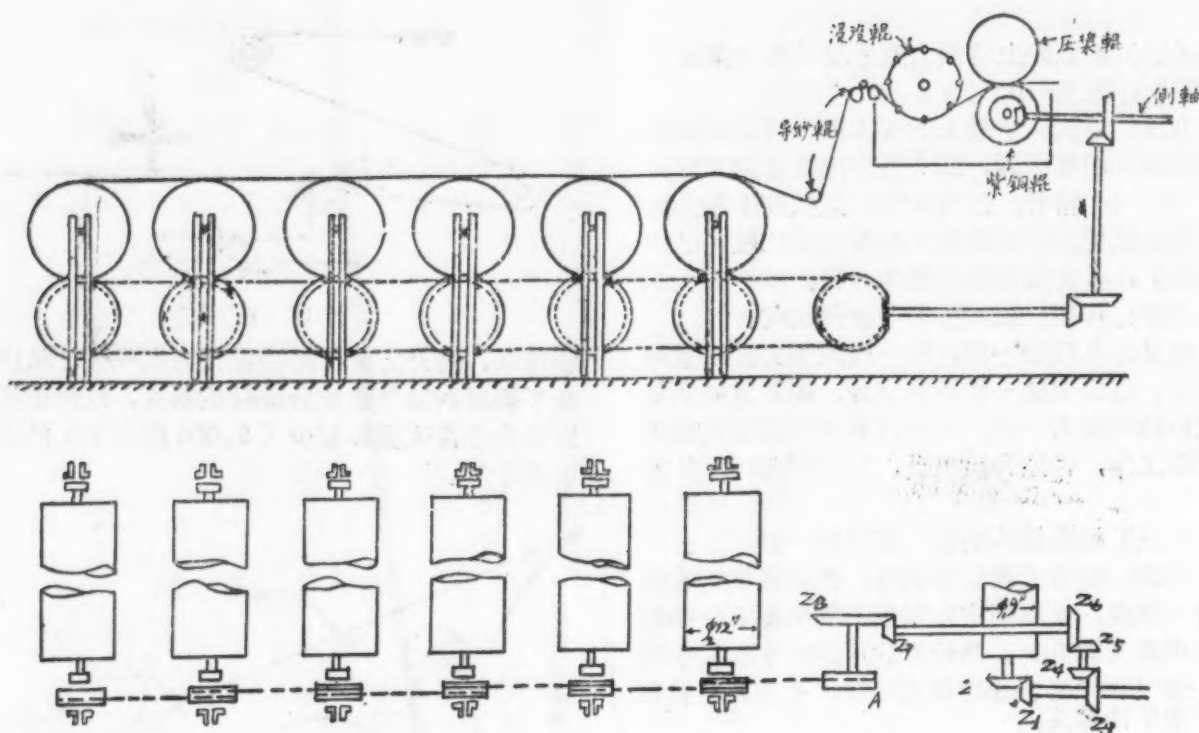


圖 10

有傘形齒輪 $Z_3$ ，經過傘形齒輪 $Z_4$ ， $Z_5$ ， $Z_6$ ， $Z_7$ ， $Z_8$ ，使鏈輪A轉動，借鏈輪傳動6個木滾筒，整經軸全放在木滾筒上，整經軸軸頭可以在三角鉄作成的導槽中上下移動，由滾筒的轉動而退送經紗，各軸經紗在上面合為一層，經過導紗輓而進入漿槽。按苏联III BB—140型漿紗機，後部是用單獨馬達與車頭部分分別傳動的，根據試驗情況來看，如果傳動部件的尺寸合適，可以由側軸來傳動。因此在選擇滾筒直徑時不宜太小，要使滾筒轉數比側軸轉數慢得多一些，使主動輪比被動輪的齒數少，從而減少傳動滾筒時所須動力，此外是鏈輪應盡量放大。

### (2) 滾筒綫速度的設計：

關於滾筒的綫速度，在設計時，經紗的送出綫速是根據上漿銅輓的表面速度計算出來的（因經軸與木滾筒之間的滑動很小，故略去未計），使木滾筒與上漿銅滾的表面速度一致。目前計算方法如下：

$$\begin{aligned} \text{上漿銅輓的表面速度 } \alpha_1 &= \omega \cdot \frac{Z_1}{Z_2} \cdot \phi_1 \cdot \pi \\ &= 0.5 \phi_1 \cdot \omega \pi \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{木滾筒的表面速度 } \alpha_2 &= \omega \cdot \frac{Z_3 \cdot Z_5 \cdot Z_7}{Z_2 \cdot Z_4 \cdot Z_6} \cdot \phi_2 \pi \\ &= 0.3681 \phi_2 \omega \pi \end{aligned}$$

式中： $\omega$ —側軸每分鐘轉數；

$\phi_1$ —上漿銅輓的直徑  $8 \frac{27}{32}$  吋。

$\phi_2$ —木滾筒直徑12吋。

各齒輪齒數：

$Z_1 \quad Z_2 \quad Z_3 \quad Z_4 \quad Z_5 \quad Z_6 \quad Z_7 \quad Z_8$   
23T 46T 27T 20T 20T 27T 21T 57T

由上述計算可以看出，上漿銅輓與木滾筒之間尚有0.11%的伸長。

$$\begin{aligned} \text{即：} \frac{\alpha_1 - \alpha_2}{\alpha_2} &= \frac{0.5 \phi_1 - 0.3681 \cdot \phi_2}{0.3681 \cdot \phi_2} \\ &= 0.0011 \end{aligned}$$

### (3) 滾筒的構造：

如第11圖所示是由木板包成的，其直徑應盡

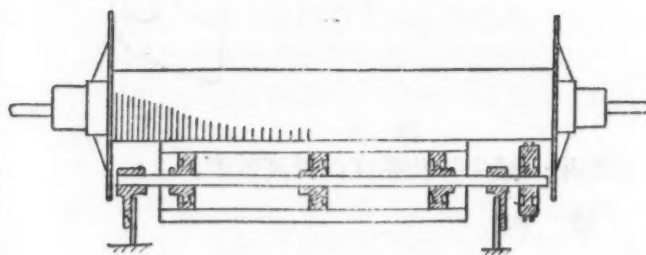


圖 11

量做到標準，其差誤最好不超過1/1000吋，滾筒的長度是40吋，連同軸承及鏈輪合計應比整經軸盤之間的寬度窄1~1  $\frac{1}{2}$  吋，以便能左右串動，使各軸對正。

效果：

### (1) 漿紗機伸長率的比較：

車 號	2 #	3 #	4 #	5 #
試驗次數	2	7	3	2
平均伸長率	1.39	1.67	1.17	1.28

註：第4#機是采用積極送經裝置。



(2) 布机台时断头比較:

車 号	2 #	3 #	4 #	5 #
調查台时	1258	801	855	922
平均断头	1.42	1.21	1.09	1.31

註: 第4#机是采用積極送經裝置。

从伸長率的情况来看, 比其他机台要小一些, 但没有作同一机台改前改后的試驗, 不过从取消整經軸的加压裝置, 采用積極送經的方法来讲, 是能减少漿紗伸長的; 另外从布机台时断头来看也有所降低, 这說明經紗彈性伸長的损伤比其他机台是要小一些。

其次, 由于采用積極送經, 取消了經軸的加压裝置, 值車工可以不再做調節重錘的工作, 同

时由于經軸經紗的積極送出, 前后強力都是均衡一致的, 因此使漿紗伸長能够做到均衡穩定, 对减少另欠碼布及白回絲都能起到一定作用。

意見:

①木滾筒的直徑不易准确, 且容易变形, 因此可考慮采用鋁質滾筒等。

②鏈条節距不宜太大, 否則容易造成滾筒有間歇运动的現象, 同时对鏈条松緊的調節也不方便。

③速比的关系及用側軸傳动还是用單獨馬达傳动, 在設計时要很好考慮。又因遼陽紡織厂試驗時間还不很長, 資料不多, 因此在采用时还要很好進行試驗。

(四) 洗面筋的操作經驗(天津國棉三厂):

(1) 洗面筋机的構造和附屬設備:

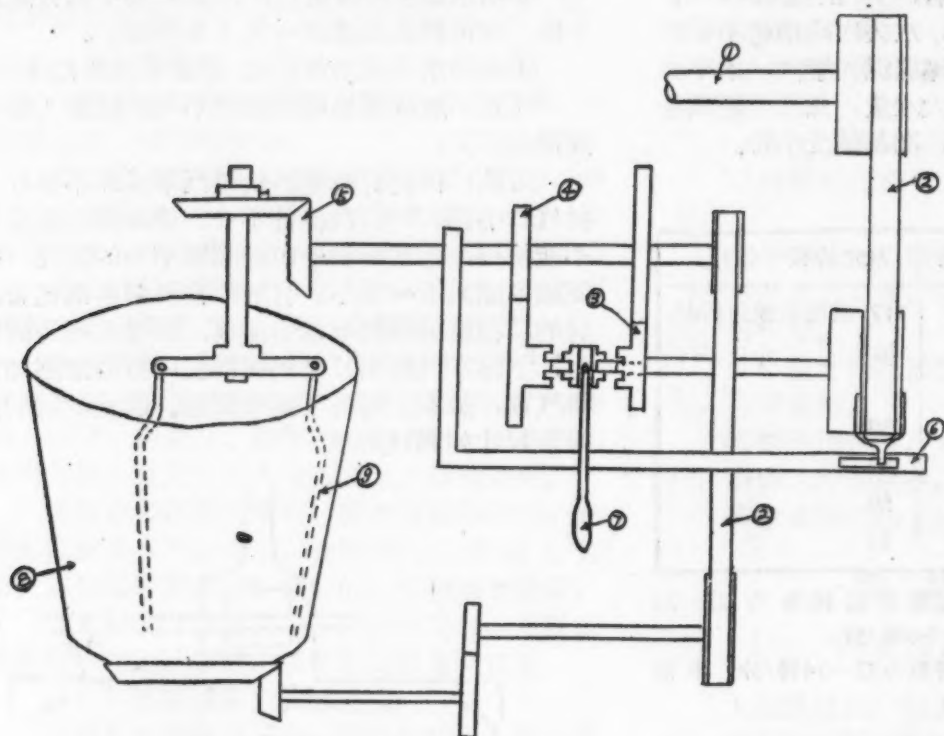


圖 12

旋轉圓桶式  
洗面筋机

- ①天軸;
- ②傳动皮帶;
- ③快慢齒輪;
- ④傳动齒輪;
- ⑤斜齒輪;
- ⑥角鉄支架;
- ⑦开关閘把;
- ⑧攪面木桶;
- ⑨攪棍。

1. 攪面桶: 桶高25.5吋, 口徑32", 底徑27"; 速度在快速每分鐘6轉, 慢速每分鐘2.5轉。

2. 攪棍: 兩棍之間距离为14", 攪拌軸与桶的中心距离約为5"。攪棍距桶边  $1\frac{1}{2}$ " (距离过大, 不易將疙疸碾开, 粘于桶壁的面層也厚); 攪棍末端距桶底1" (距离过大, 难以攪起桶底粘着的面团)。速度每分鐘快速为72~74轉, 慢速为32~34轉。

3. 附屬設備:

①篩面籬: 直徑14", 密度29眼/吋, 可將面粉中的大面筋粒篩出。

②過濾器: 密度为70眼/吋, 制成方架, 置于洗面池的中間, 目的在于將篩面籬漏下的, 与从上面瀝出的碎面筋粒完全濾出。

③木制水斗: 主要是掏漿用(圖13)。

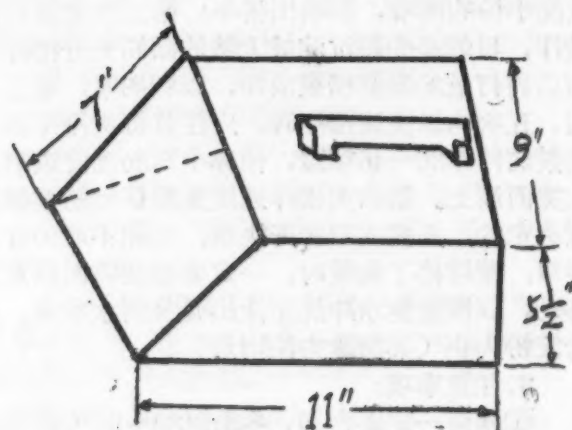


圖 13

④長把木鏟: 主要是清理木桶边缘与桶底粘着面粉用。其他还有膠皮管、刷子等清潔工具。

(2) 洗面筋操作:

### 1. 洗面筋前的准备工作:

調漿工(兼洗面筋)上班后,首先了解对班調漿、面粉用量与漿液余量等情况。再与值班長联系,根据作業計劃实际开台数,确定洗小粉量。檢查攪面桶与必要工具的清潔状态。

### 2. 洗面筋程序:

①攪面:在已刷洗好的面桶內放入30~35°C的温水(冬季)37.5公升(75市斤),开慢車,將面粉100市斤慢慢均匀地順着攪棍旋轉方向,倒在面桶的中央,不宜傾入过急,以免面粉压在一起產生疙疸,沾着桶底;同时在攪拌过程中,每隔15分鐘用木鏟沿着桶的周圍向下鏟到底,將鏟下的面团推向桶的中央,防止面疙疸与部分面粉長時間沾附于桶底及周圍,而影响攪拌均匀,繼續以慢速攪拌40分鐘左右,停止攪拌3~5分鐘。攪面结束后放水时,水头应向桶边不要直冲,以防面筋被冲成星散碎塊混入漿內,水平面超过面团体積后,則可加大水量,加水至距离桶边約8吋时,即開車攪拌,准备汰洗小粉。

### ②汰洗小粉:

次別	攪拌速度	攪拌時間	放水容積(公升)
1.	慢車	10分鐘	117 液面距桶边約8"
2.	先快車 后慢車	3分鐘 2分鐘	82
3.	快車	10分鐘	59
4.	快車	10分鐘	59
5.	快車	10分鐘	59
6.	快或慢	5分鐘	35

註:1.攪拌速度快車系指攪拌器轉数为72—74轉/分,木桶轉数为6轉/分。

2.慢車系指攪拌器轉数为32—34轉/分,木桶轉数为2.5轉/分。

第一次慢速攪拌的原因是防止面筋破碎,造成洗小粉的困难,影响出粉率;第二次先慢后快攪拌,目的是先將沉淀成大塊的面筋充分攪碎,而后將打散的面筋積聚成团,以利掏漿;第三、四、五次均以快速攪拌时,应注意每次攪拌后,掏漿前停車30~45秒鐘,使碎小面筋沉淀或附在大塊面筋上。第六次攪拌速度是根据面筋整碎程度决定的,面筋成团者开快車,另碎不成团者开慢車,攪拌終了掏漿时,一定要徹底將面筋左右移动,以微量清水冲洗至汰出漿呈清水状态,不含淀粉为止(其檢驗方法附后)。

### 3. 注意事項:

①水温一定要合适,冬季以30~35°C較為适宜,春夏要保持接近室温。

②水量要适当,不要使面团軟或硬。

### 4. 清潔檢查制度:

①每掏完一缸漿,用刷子或水冲洗面桶、攪

拌器、水斗、过滤器等工具。

②每周清除泵浦輸漿管一次。

③每周抽查2~3次汰漿終了,水內所含淀粉量的多少。

④每班必須檢查一次攪拌次数、速度及時間等。

⑤对面团的硬度(面粉与水的比例)与每次掏漿所放水的体積每班至少檢查一次。

效果:出粉率由过去的81.81%提高到88.91%。

### 附:碘反映試驗方法:

①用小燒杯(70毫升)在攪面桶內取攪拌5次后的清水50毫升。

②以稀碘液滴2~4滴观察其反应。

③清水如呈現淡藍色,則說明其中仍有微量小粉,应再將面筋攪拌一次(5分鐘)。

④至清水呈現淡黃色时,即說明淀粉已洗尽。

(五)解决漿軸橫向回潮不勻的經驗(鄭州國棉三厂):

方法:目前的漿紗机排汽罩式样不够好,排气口小,阻力大,汽流量不一,使兩側的湿空气不能排出,造成漿軸橫向回潮率不勻的情况,兩側比中間大1~2%。有的厂在風扇中部包布,有的厂在風扇兩側增加小扇翼,以增大兩边的風力,把湿空气排出。鄭州國棉三厂适当加高加寬排汽罩,基本上解决了这个問題。改前改后的式样及尺寸如圖14所示。

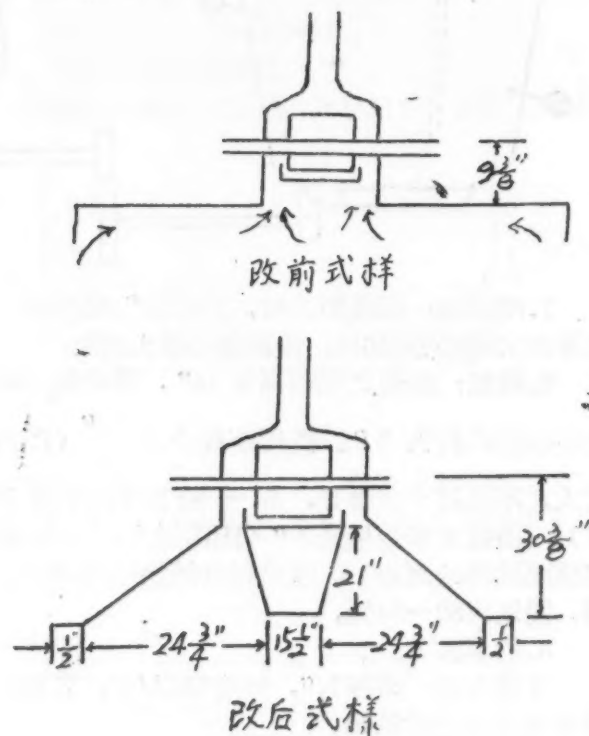


圖 14

效果:漿軸橫向回潮兩側与中間的差異从1~2%降至0.6%。



## 穿 筊

### (一) 防止瀝青沾污經紗的方法:

漢口裕華及第一紗廠在鋼筊使用的下部橫拉一根鐵絲或竹條,分几處用綫扎牢。天津國棉三廠在貼近筊樑的筊面兩側,橫拉半分以上直徑的多股綫,然後在其表面用魚膠貼一層青布,將綫蓋住,這樣紗綫就不能接觸到瀝青。

### (二) 綜筊、停經片的保養辦法(青島國棉八廠):

為了提高織布產品質量,必須加強綜筊、停經片、鐵桿等檢修保養工作,做好該項工作,不僅織機減少斷頭和疵布,而且能使綜筊、停經片、鐵桿等經久耐用。綜筊、停經片、鐵桿檢修保養辦法如下:

#### (1) 總則:

①凡了機下來的鋼筊、綜框、停經片等,未經檢查者一律不得使用。

②已經過檢修者應按先後排列順次取用,穿筊工不准隨意挑剔,但取用時仔細驗看一遍,如發現有疵點還未修好者,應即通知輪班長追查責任,得允許後才能換取,若明知有疵點,而不揭發者,以後產生不良後果,由穿筊工負責。

③凡鋼筊、綜框及停經片鐵桿經過檢查後,檢查人應將檢修毛病及編號或了機車號(凡鋼筊、綜框、停經片、鐵桿等必須編號,每件上均應有號碼)登記於本人工作表上,以資查考。

④凡經過檢修的鋼筊、綜框及停經片等,必須指定檢查人員檢查後,在檢修人工作表上蓋章,以後如發現疵點未修好的應由檢查者負責。

⑤凡無法修理及已近於破裂狀況者,可報告輪班長,核定後報廢,以免影響產量和質量。

#### (2) 檢修鋼筊應注意事項:

①鋼筊的長度必須有一定的標準,與筊座長度比較只容許有 $\frac{1}{8}$ 的空隙。

②筊面不平或筊齒已被沖傷等必經修復才准使用。

③筊齒的寬度厚度均須一致,同一只鋼筊不許有兩號筊齒,並且排列要均勻。

④筊的邊擋如有彎曲高低不平現象,必經修復方使用。

⑤鋼筊修好後,應貼上修筊工檢修小票,以明責任。

#### (3) 檢修綜絲、綜框等應注意事項:

①綜絲在綜框鐵桿上,要掛上織機後能左右自由移動,如太緊太松或邊緊邊松要整理好。

②每一付綜框內的綜絲粗細、長短、眼的大小、角度及新舊程度必須一致。

③如遇綜眼破損的缺口,在經紗對徑一半深

淺時或焊錫脫落者,均須剔出除掉。

④綜眼如有變形,阻礙經紗自由通過時,可利用槌頭(特制工具,木質或銅質槌頭,其截面形要適等於綜眼原規定的形態和大小),恢復它的原狀後再用。

⑤綜絲的兩端眼子鋼絲中如有一根中斷,或綜絲過彎不能校正者,均應加以剔除。

⑥綜框邊上的綜桿孔,必須安裝彈簧鉤(不能用鐵絲圈),彈簧鉤如有磨減對徑一半者,必須拆下換掉。

⑦綜桿與綜框邊眼接觸部分及扎鉤眼子磨損在 $\frac{1}{16}$ 以上者,均須換下加以修理。

⑧綜框木條應經常保持光滑,若已起刺,應用砂紙磨光後,塗以洋干漆再使用。

⑨綜框木條應一年加漆一次。

⑩綜框檢修好後,應貼上檢修人小票,以明責任。

#### (4) 檢修停經片、鐵桿等應注意事項:

①停經片已經變曲變形的,必須修復方准使用。

②停經片如已破裂者,必須加以剔除,如紗口已經磨成刀口者,應修理(用電火燒光滑)光滑,再使用。

③停經片鐵桿如已彎曲變形者,必須換下修正,方可使用。

④修理鐵桿時,宜採用木錘,防止擊傷鐵桿,有碍落片的活動。

⑤檢修好後貼上檢修人小票,以明責任。

## 織 造 工 序

### (一) 防止筊路的經驗

上海國棉19廠過去筊路次布較多,經研究分析,認為除了筊齒軟和修筊不良等原因外,布機間當車工及上軸工操作不良,也有很大影響。今將當車工及上軸工操作上注意事項介紹如下:

①不可有雙頭穿在一根停經片。

②經紗不能夠沒有停經片。

③停經片不能絞在一起。

④換上的綜絲不能彎曲,接頭處要拈好。

⑤借用紗一定要從頂樑上過來,絞頭吊經也會產生筊路。

⑥當車工塞梭要輕,不能把筊打壞;軋梭後當車工應及時檢查鋼筊是否損壞,如有損壞立即通知副工長派人檢修。

⑦準備間推來的經軸,對筊要詳細檢查,發現筊路退還重修。

⑧綜夾子上下對齊,不可歪斜,夾子分檔要均勻。

⑨二片綜頭不能歪斜,上下二片經紗要平

行。

⑩綜絲不能絞在一起。

⑪分綫要均勻。

⑫綜夾子不能太緊，穿綜鐵槓二邊要一樣高低，開車時要活動（不宜活動太大）。

⑬吊綜要合乎標準。

## （二）梭子保養

（1）梭子編號、梭號，並實行跟蹤檢修。

上海國棉五廠對梭子除按技術管理規則實行同機同號外，並編了機號，即同台織機的梭子，按數量編號，如40號車共11把梭子，即在梭子下端刻成40—1，40—2，……40—11。

主要作用是能及時發現梭子毛病，進行跟蹤檢修。方法如下：

①當車工、拆布工發現次布（如雙緯、稀緯斷頭）時，要分析或檢查是否與梭子有關。

②對有毛病的梭子或認為可疑，及時登記在調查表上。

梭子調查表

梭號	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	副工長蓋章
日期												
1												
2				正								
3												

註：表貼在換梭蓋上，每星期換一次。

③副工長每日在巡回中查看該表，按梭號進行檢修，副工長檢查后要簽字（副工長發現造成次布確系梭子毛病時，應把梭子交保養工修理，以分清責任）。

（2）梭子底部膠紙粕，減少梭子起刺所造成的軋梭次布。

上海國棉六廠制織6036#細布時，由於梭子起刺而造成的軋梭次布最多，經調查研究，軋梭原因中因梭子起刺而造成的占75%，其中梭子底部起刺占91%。自底部膠紙粕後，根據統計因梭子起刺而產生的軋梭就下降到8~10%。

為了減少脫膠，膠着成份調整如下：

光明牌全力片13張，重 $\frac{2}{5}$ 公斤（0.4市斤）

雙獅牌全力丁重0.32噸

水400C.C.

全力片與全力丁比例為：5市斤：4噸。

此外並改進了膠梭子工具，在梭子二尖端部分用如鞋楦狀的木頭填住，這樣就使兩尖端脫膠機會大大減少。由於目前所用紙粕耐磨比木質較差，磨滅較快，應經常做好保養工作。

（3）梭子管理制度（青島國棉八廠）：

1.梭子分工區固定輪換使用制度：

①副工長應執行預防檢修制度規定，每輪班重點檢修二台車，一台車輪換梭子，一台車不輪換梭子。

②輪班修梭工每輪班應固定常備梭子1,168只，要求每一工區常備合乎規格的梭子八台（左手車4台，右手車4台），共968只，另有200只零配梭（左右手車各100只）；配梭角度大小除在配梭時要求一致外，高低應分為三種類型。

③副工長每輪班重點檢修輪換的一台梭子，交給當班修梭工，應馬上將已配好的梭子寫好車號，交副工長驗收使用；另一台不配梭子的，在檢修時，也應交當班修梭工檢修塗油（如油未被磨去，又無其他毛病者可以不拿去）。

2.梭子規格及磨滅限度：

新梭：標準規格 每台車11只要求規格

梭長 $13\frac{1}{2}$ " 一致

梭底寬 $1\frac{3}{4}$ " 一致

梭頂寬 $1\frac{5}{8}$ " 一致

梭高 $1\frac{11}{32}$ " 相差 $\frac{1}{128}$ "

角度前90°後 $86\frac{1}{2}$ ° 一致

偏斜15° 一致

重量400克左右 超過與不足應記錄備查

舊梭：除梭高外其他規格同上。

第一類型 梭高 $1\frac{5}{16}$ " 差異 $\frac{1}{64}$ "

第二類型 梭高 $1\frac{1}{4}$ " 差異 $\frac{1}{64}$ "\*

第三類型 梭高 $1\frac{3}{16}$ " 差異 $\frac{1}{64}$ "

（\*在二者之間同機台應一致）

（4）梭子保養制度（青島國棉五廠）：

為保證能及時的修理壞梭，除把主動減少壞梭的保養機工和被動修補壞梭的修梭工組織起來，配合保全保養制度，實行區域責任制外，還建立了巡回檢修等責任制度。

1.巡回檢修制度：長日班修梭工分區負責（每人一區，計240台~300台）修理當車工、換梭工揀出掛在車上的疵點梭子，每日檢修2~3個巡回，在巡回中根據梭子情況，選損壞嚴重的車子8~10台，檢修其全部梭子。

如修理梭身的小疵點，包括梭身起刺，木軸磨大，彈簧失效，梭舌活動，梭芯不正，磁管不良，以及調換絨布、鋼絲、梭芯、鐵肖等，能在



車間立即修好的疵点。

修理后根据检修内容记录数量，以便了解换梭情况。

考績方法，進班第一巡回記錄所修梭子数量、类别，作为小組成績；第二巡回及最后一个巡回及第一个巡回检修类别、数量，作为修梭工考績；根据修梭数越大，則說明工作量大。但同时也說明这个小組在平常保养工作上重視質量不够。管理員次日將成績公布。

2. 假日检修制：分区負責，以补梭工为主，加上保养工及小工各一人，負責检修本区内总机台的四分之一，每周一次，四周一循环，逐只检修。除检修梭身的小疵点外，并需加擦梭身、塗洋干漆、印車号工作。

检查考績：根据每周巡回检修的第一、第二个巡回所記錄坏梭类别及数量（指假日检修的車子），作为假日检修的成績。

3. 保管、修配、領用、报廢制度：由自动部分保养工分区負責。

①每晨收集所管机台上挂出的坏梭（不能由修梭工修者，坏梭原因由运转修机工註明），带回木工間分析記錄原因。

②將坏梭分类，分給补梭工或梭子检修工修补。

③將新梭及修好的旧梭配好，放在車上（每排規格一律）。

④按月按照定額用量，配新梭給各小組，各小組的实用量若有剩余时，需交回或代为保管，各小組新梭实际用量作为小組考核成績。

⑤凡不能用的或不能修补的梭子，須按月报銷，并註明損坏原因和数量；原則上是以旧换新，按报銷数量調換，以报銷数量作为小組的考核成績。

⑥每月將在用梭子盤点一次。

⑦木工修补好的梭子，交保养工記錄保管。

⑧每台車子規定保持11只梭子的周轉量。

4. 重点检修制度：由自动部分保养工負責，凡一排梭子中損坏过多者，交补梭工检修另取配好的一排換上。

每班必須經常备有264个已經修好的梭子，每排內規格統一，新旧程度一致。

5. 梭子修补制度：每組分配补梭工一人，全場另有梭子检修工1人。

①补梭工負責本組大补、小补及大小平車梭子的修配。

②检修工負責检修各組揀出不需大补小补的坏梭。

③修补梭子的質量由梭子检修工檢查記錄評分，行政抽查，作为补梭工检修工的成績。

④大补每班每人补10只，小补每班每人补25只。

检查方法：由生產組長抽查每組补梭工补好的30%。

每10只为100分，按下列情况扣分（小补梭在內）：

大 补	扣分	修梭工檢查內容	扣分
角度不一致	1	梭芯活动	2
長度不一致	1	梭芯起刺	2
高度不一致	1	梭芯过高过低	2
寬度不一致	1	磁管不正	1
重心不一致	1	梭尖松动	1
管槽磨大	1	彈簧失效	1
梭尖松动	1.5	加油	1
膠口不良	1.5	木軸磨減	1
梭芯舌活动	1		

記錄考績：按日將大补梭数量、补梭数量及种类、修梭数量及种类記錄，作为考核根据。按每日大补、小补及修理工作定額与实际工作量相比，看出完成定額情况。

6. 换梭工作的检查制度：检查梭子平放工作由各班检查工执行，按时公布成績，以减少梭子頂部被梭尖戳坏。因换梭工作不良而軋梭，由检查工記錄作为个人成績。换梭工發現揀出的坏梭起刺、梭口太大、磁管不正、梭芯不正等缺点，由检查工記錄作为换梭工的成績。

7. 修机工責任制：修机工在夜班要对坏梭三只以上的机台進行检修。运转中發生軋梭、飛梭等情况，在修机工检修前其他人不能開車，应維持原狀。对軋坏梭子，由修机工查明原因，在梭腔內寫明班別、原因及負責人。每日交接班时，兩班修机工共同巡視車弄坏梭，分清各班責任。如梭腔內無班別和負責人，原則上由發現时的当班負責。

8. 梭子交接制度：太平車兩天內，小平車及自动部分检修一天內所發生的飛梭、軋梭及磨梭等情况，經查明屬於平裝不良者，由保全或保养負責，修車补上好梭。軋坏梭子由修机工交接班时檢查，并註明原因、数量及負責人。换梭工应对梭子軋坏原因、数量、缺少、借号等情况負責，每日逐台交接班，并將缺少只数、車号及負責人通知管理員（如不报告，則作为本班缺少），按时公布成績。

凡保全保养拿去的梭子（軋坏或作研究用）用收付牌子，换梭工应保持每台11只梭子（好梭、坏梭或收付牌子）交接班。

假日检修时应根据記錄，补足每台11只，每周一早班换梭工应檢查数量，如有缺少立即报告管理員追查責任。

普通車每台应保持二只梭子，由当車工負責。另每班儲备4只（由管理員保管），如交接

班时車上梭子有损坏，立即向管理員調換。

(註：以上各項制度均在未建立小工区前訂的，現在稍有变动，但原則上还是在这个基礎上修改的。)

### (三) 梭子銅头的改進

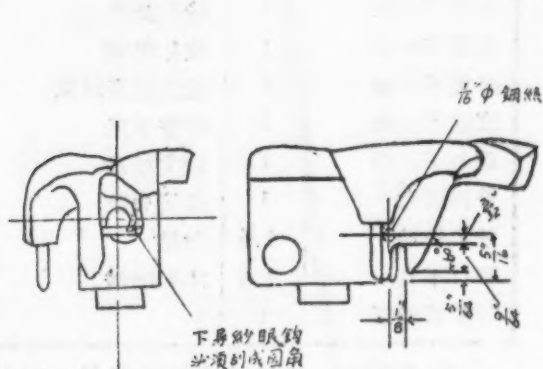


圖 15

1. 下導紗眼有鉤，緯紗進入縫很狹，為緯紗的三倍，使緯紗經常在下導紗眼走，距離進紗口較遠，這樣即使緯紗因氣圈振盪或氣圈在梭子制動形成扭結現象，均不易翻出銅頭。

2. 銅頭前端導紗口復蓋要好，和木質部分一齊看起來，當目光和梭子中心綫一致時，要看不見緯紗滑入銅頭的小彎頭，使符合易進難出的要求。

3. 在下導紗眼出口處裝橫貫鋼絲，使緯紗經過鋼絲時有兩個 90° 的曲折，增加張力，這樣可代替加裝毛束或絨布的作用。

4. 如銅頭內部不光滑，可用 5/0 號細砂布擦光，但不可過分磨擦。

5. 鋼絲位置不可過高過低，過高拉不進紗，過低張力不足。

6. 導紗眼鉤要卷過水平中心綫 53° 度，約在中心綫下  $\frac{1''}{16}$ ，至少也要  $\frac{1''}{32}$ 。

7. 導紗眼鉤進口處要成圓角。

### (四) 解決邊撐疵的措施

青島國棉八廠改織 3232 細布後，質量上曾發生波動，其中以邊撐疵的影響最為嚴重，雖試制了幾種新型刺毛氈試驗，均未見效，後來經過逐台檢修，獲得了效果，所進行的措施如下：

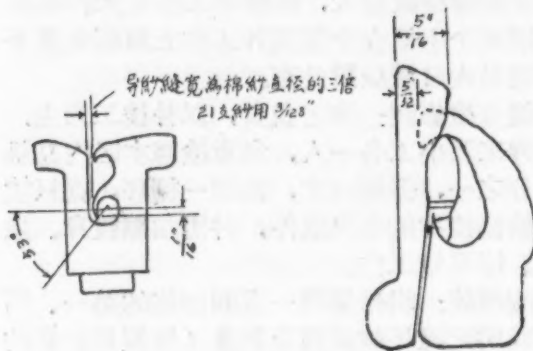
#### 1. 邊撐刺毛氈方面：

① 新刺毛氈表面塗洋干漆三遍到四遍，用洋干漆加大刺毛氈直徑，就是減短針尖長度，同時還使針尖不活動，不脫出。

② 塗洋干漆的刺毛氈干了後，便用一特制的工具夾住，在 1# 鐵砂紙上輕輕的滾磨，在鐵砂紙下墊一層橡皮，保護針尖勿被磨傷。

③ 刺毛氈的長度應以安裝在邊撐盒內左右能

青島國棉三廠對減少重緯（即由於換緯造成的雙緯或脫緯），經過布面分析及試驗結果，認為重緯主要由於斷緯所造成，而斷緯主要由於緯紗翻出銅頭；經改進銅頭設計及操作後，重緯由每疋 0.836 個，減少到每疋 0.124 個，改進情況如下（圖 15）：



活動為宜，不要過大或過小。

④ 刺毛氈直徑大小要成套一樣。

⑤ 刺毛氈裝在小鐵軸時，可加點油，回轉光滑。

#### 2. 邊撐盒方面：

① 邊撐盒的底和蓋的隔距大小要一致，配合平整，應以刺毛氈的眼子高低決定。

② 邊撐盒內部（底蓋）應平整磨光，或用小砂輪磨光，使布在盒內有同一曲折程度。

③ 兩個邊撐盒安裝在標準托腳上要成水平。

④ 刺毛氈裝入邊撐盒後，要用一根布條試拉，觀察布條有無損傷。

⑤ 邊撐盒、刺毛氈要成套的裝配。

#### 3. 其他方面：

① 上軸工作時防止損傷針尖和移動邊撐盒成不正確位置。

② 改善漿紗織軸，特別是兩邊和中間卷繞的松緊要一致。

(註：粗、中支紗織物所用的邊撐、刺毛氈是不適用於細支紗織物的。)

### (五) 織布機踏盤轉子加油裝置

1. 目的：為解決內側式踏盤織機踏盤轉子運轉加油的困難，減少工人加油工作的勞動強度和油污疵布。

#### 2. 方法：

① 利用中機公司原制油盒。

② 將轉子芯子 A<sub>5</sub> 號油眼擴大為  $\frac{3''}{8}$  油眼，

加入稀牛油，解決軸芯加油。

③ 油盒內用不同稀牛油，并用毛毡蓋起來，以免向外流油。

④ 轉子 A<sub>5</sub> 四周裝以鐵攀和橡皮，防止飛花進

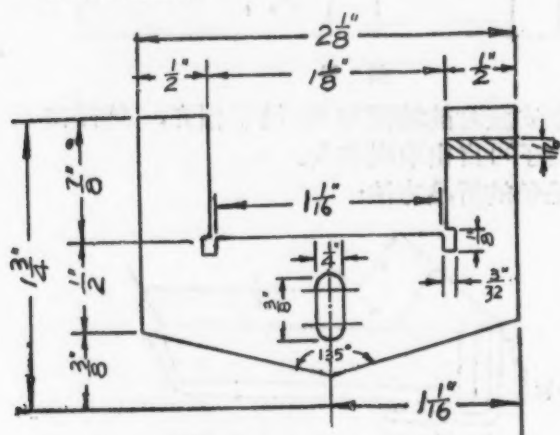


入。

3. 机构特点：不漏油，不進飛花，運轉輕快，油面适宜不發熱。

4. 部件制造規格說明：

① 濾油橡皮：



濾油橡皮

圖 1

② 防止進花衣橡皮：

防止進花衣橡皮

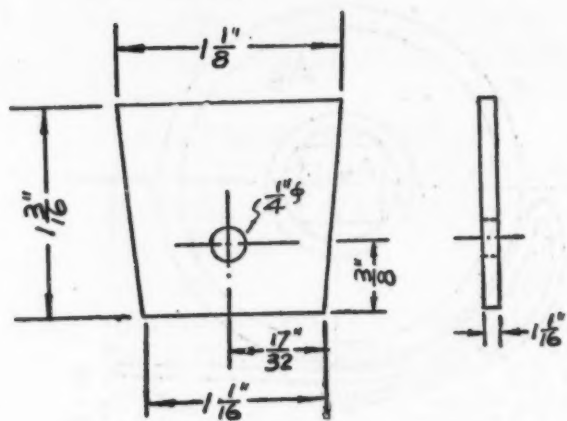
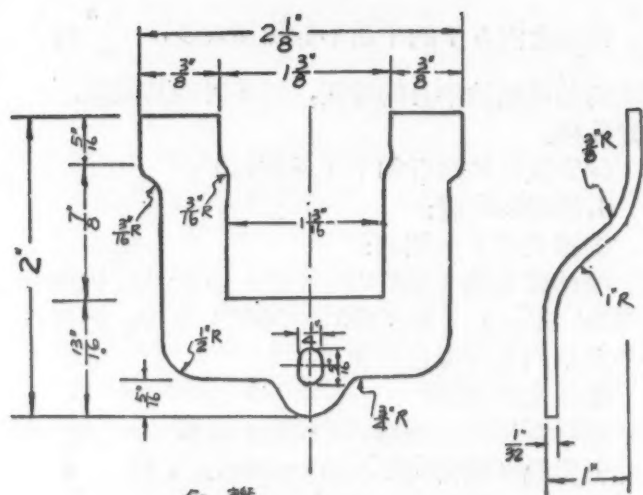


圖 2

③ 鐵攀：材料#BWG  $\frac{1}{32}$  英寸

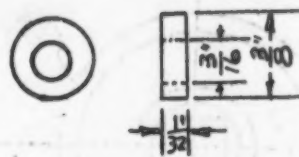


鐵攀

圖 3

④ 螺釘墊圈：

⑤ 圓机螺絲：



螺釘墊圈

圖 4

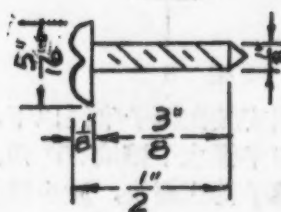
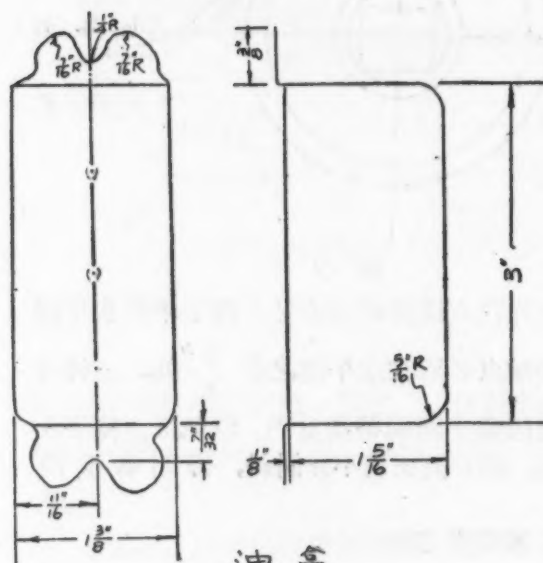


圖 5

圓机螺絲

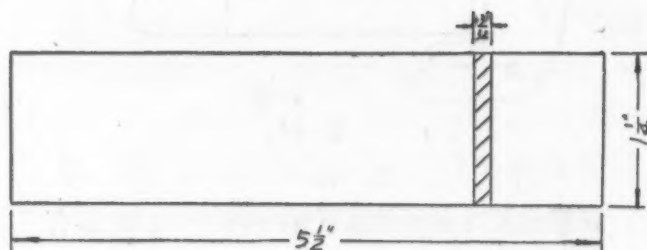
⑥ 油箱：材料  $\frac{3}{128}$  英寸鐵皮



油箱

圖 6

⑦ 毛毡：材料  $\frac{3}{32}$  英寸羊毛毡。



毛毡

圖 7

## 5. 安裝說明:

### ① 濾油橡皮的安裝方法:

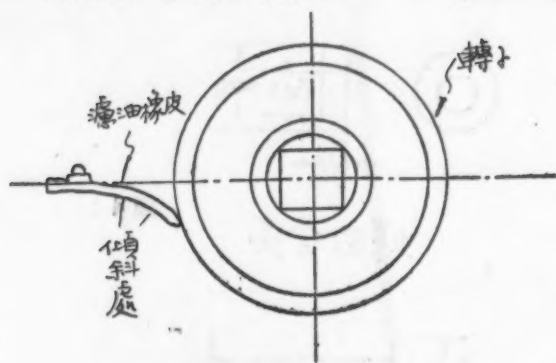


圖 8

濾油橡皮必須安裝在轉子半徑以下，并稍微傾斜，傾斜度約與半徑水平綫成  $25^\circ$  角。傾斜的主要作用是增加轉子轉回輕快，減少濾油橡皮對轉子的壓力；另一方面將過多的油濾掉后，油順斜度又流到盒內不致外溢。

### ② 防止進花衣橡皮裝置:

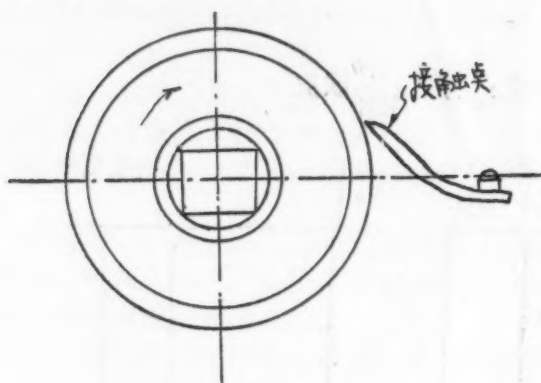
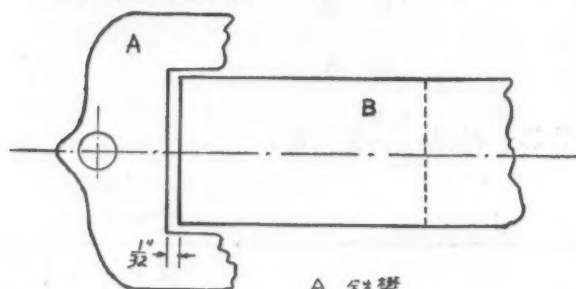


圖 9

防止進花衣橡皮必須安裝在轉子半徑水平綫下，其接觸點必須在水平綫之上  $\frac{5}{8}$ " 處，這樣可防止橡皮因轉子回轉帶進盒內，以免阻止轉子  $A_5$  回轉靈活。要安裝正確不能偏斜，否則易進飛花。

### ③ 鐵攀安裝方法:



A 鐵攀  
B 轉子

圖 10

鐵攀安裝時必須注意鐵攀與轉子  $A_5$  間要有  $\frac{1}{32}$ " 孔隙，以防二者接觸磨損及意外的動力消

耗。

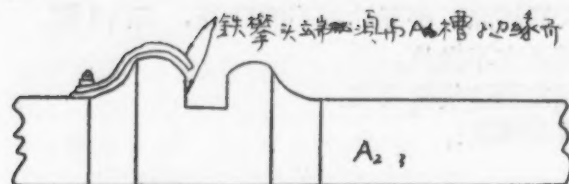


圖 11

鐵攀安裝時前端需與  $A_6$  槽子相齊，這樣在加油時轉子可自由取出放入。

### ④ 毛毯的折疊方法:

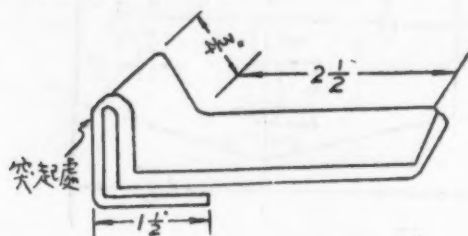


圖 12

毛毯一端折成枕頭形，主要為使毛毯便于接觸轉子面，將油刷在轉子上面，以保證轉子的正常運轉。

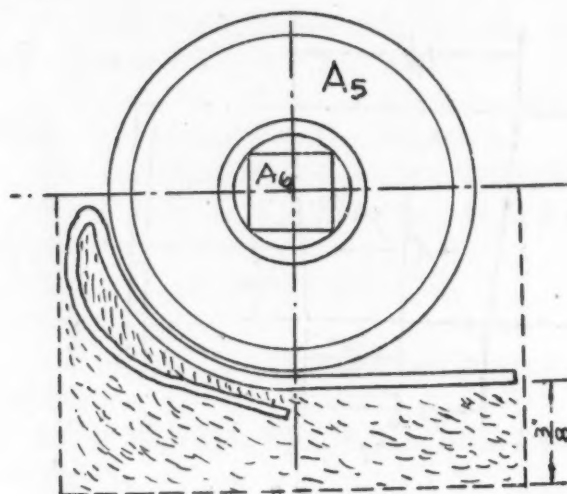


圖 13

在油盒內 5:7 的牛油不能加進太多， $\frac{3}{8}$ " 深度的油可用達半月的時間，過多時油易濺出，浪費油料。

### ⑤ 安裝后的踏杆如下 (見圖14):

### 6. 油料的配置:

#### ① 轉子芯子 $A_6$ 用油:

培林黃牛油 (規格  $yH_3$  号脂) 5 份及紅机油 (規格 C 或  $C_V$ ) (濃度  $450^\circ - 500^\circ$ ) 3 份，倒在一个鐵桶內充份混合后使用。

#### ② 油盒內用油:

培林黃牛油 (規格  $yH_3$  号脂) 5 份  
紅机油 (規格 C 或  $C_V$   $45^\circ - 500^\circ$ ) 7 份  
倒在一个鐵桶內充份混合使用。



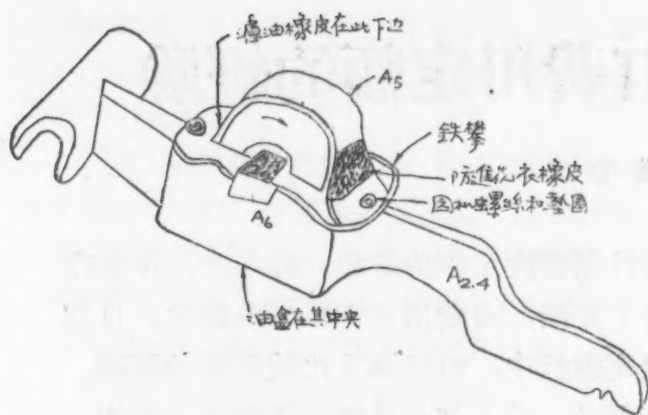


圖 14

#### 7. 加油周期:

原 A<sub>5</sub>、A<sub>6</sub>、E<sub>8</sub> 系每班加油一二次，8 小时一周期；改進后，根据試驗可半月加油一次，完全可以保証各部件運轉正常，不發熱，不磨損，所以加油周期可定为了机（22 疋）时加，由運轉上軸工負責加油。

#### 8. 加油工具:

原來上机工因了机加油均系机油，因之所用工具僅有一只喇叭油壺就够了，但 A<sub>5</sub>、A<sub>6</sub> 系加牛油，必須設置專門工具。

①牛油盒：材料用白鉄皮（見圖15）。

②挖油鈎：材料用竹木皆可（見圖16）。

#### 9. 效果:

①減輕了加油工作劳动强度。

②提高了工作效率，可減少加油工 4 人。

③可節約紅車油（尙待推廣后肯定）。

④減少油污疵布。

#### 10. 附註:

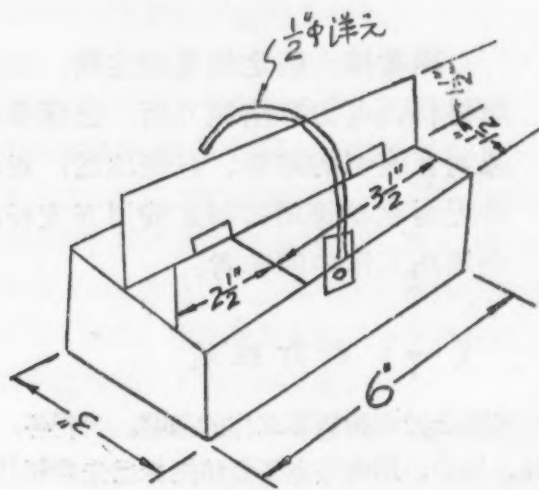
①可利用原“中机公司”制造的油盒鉄攀。

②毛毡可利用旧絨氈絨截切。

③安裝利用备件輪換方向可減少停台。

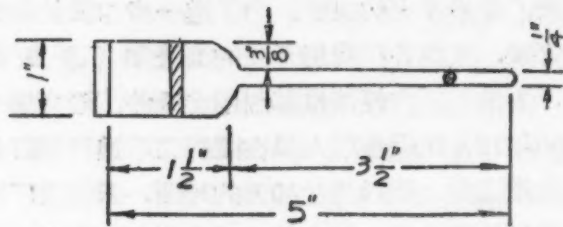
④安裝后如有漏油現象，可檢查油量是否過多及濾油皮是否与轉子接触等情况。

⑤必須做好技術傳授工作。



牛油盒

圖 15



挖油鈎

圖 16

（上接47頁）

等，同时并加强輔助部門的原始記錄工作，以逐步提高核算的正确性。

（4）加强費用定額的檢查分析：費用定額，应進行作業性的檢查，根据費用性質一般可分別按日、按週、按月進行檢查分析，檢查表格应尽可能与日常管理的統計記錄表格相結合，月度的定額結合执行情况，則作为成本分析內容的一部分。

（5）積累修訂費用定額資料：費用定額系初次制訂，在定額的完整性和正确性方面，还存在許多問題，經過試行一个階段后，应予修訂补充。各厂在試行过程中，应加强費用統計分析工作，随时注意積累資料，特別是应嚴格执行1956

年費用項目內容的統一規定，以保証各厂費用处理的一致性，使費用定額能够不断的改進和提高。

总之，貫徹执行費用定額，对各厂改進企業管理，保証提前完成第一个五年計劃的成本降低任务，具有重要的意义。但定額的执行是一件复雜而細致的工作，費用开支牽涉范围很廣，各个定額間又存在着有机的联系，一个部門不执行定額就会影响整个定額的完成，因此，各厂領導应予以重視和支持，組織有关部門深入研究，找出本厂費用开支中存在的問題，并發動群众進行討論，提出具体的改進措施，保証定額的貫徹执行，以促進企業成本不断降低。

# 关于紡織企業制訂費用定額的經驗

西北紡織管理局

編者按：制定先進的定額，是加強計劃管理工作的基礎。近年來，企業在原材料、電力等消耗方面，已逐步制定了定額，對費用開支標準的制定，也都感到有迫切的需要。有些地區，正在研究進行中，但還缺乏比較成熟的經驗。最近西北紡管局將制定費用開支標準的經過，做了初步總結，我們認為可作為企業在工作中的參考。

## （一）制訂經過

定額是計劃和核算工作的基礎。我們各廠對用棉、用紗、用電等主要經濟指標已先後制訂了初步定額，但在費用開支方面尚無統一考核標準，各廠費用的處理內容多不一致。不但編制成本計劃時缺乏依據，而且由於核算內容不正確，造成了費用開支的浪費。為了進一步加強財務成本管理，克服各廠費用開支的浪費和不平衡現象，為推行廠內經濟核算制創造條件，紡管局於1955年12月組織各廠人員在國棉二廠進行制訂費用定額工作，經過將近40天的時間，通過二廠實際費用處理檢查，初步統一了費用項目內容，制訂了局屬各廠辦公費等八項統一費用定額，並採取了下面幾個主要的方法和步驟。

（1）確定制訂費用定額的原則：費用項目內容包括很廣，僅車間經費及企業管理費中，包括的項目就有30個以上。我們此次只重點制訂了部分可能的和必要的定額，制訂的原則是：①占費用比重大的；②能夠控制掌握的；③項目間易于混淆的；④不屬於固定性的費用。根據以上原則，在車間經費中制訂了消耗材料費，機器設備維修費，房屋建築物維修費及其他車間費用四個項目，約占車間經費中可變費用（不包括折舊工資）的80%；在企業管理費中制訂了辦公費，房屋建築物維修費，倉庫費用及其他一般管理費四個項目，約占企業管理費中可變費用的50%。在費用項目中，有些費用雖然占的比重較大，但不易掌握控制。如車間勞動保護費，即未制訂定額；另外有些費用占比重雖小，但內容易于和其他費用混淆不清，如其他一般管理費，其他車間

費用，也制訂了定額；還有包括在費用項目中的固定性費用，如折舊、保險費、房地產稅等因變動很小，除輔助部門轉攤的費用外，都未包括在定額之內。

（2）統一費用項目內容：統一費用項目內容是確定定額的前提，由於兩年費用項目內容變化很大，為了便于按1956年規定內容統計分析1955年實際費用，就根據1956年內容規定，研究確定了各項主要費用的具體內容（資料已印發各廠），作為計算定額內容和實際費用處理的依據。

（3）確定定額計算的標準。各廠由於人員多少及設備規模等不同，費用開支在總的數字上很難比較，因此，按各種費用的性質，考慮確定了不同費用計算的標準。如消耗材料費及機器設備維修費與開動錠台時數有關，確定按錠（台）時為計算標準；辦公費與幹部人數有關，確定按人數為計算標準等。

（4）檢查統計分析資料，重點調查研究。此次制訂費用定額，是從檢查實務處理着手的。一方面檢查費用處理統計費用資料；一方面對比分析數字，確定重點調查研究。如經過對辦公費的統計分析，發現國棉二廠計劃每人平均辦公費高達6.70元，比1955年9—11月實際高出75%。其中文具費高出57%，印刷費高出121%，經過搜集原始資料分析研究後，主要是各部門1956年所提預算過大，如秘書室5個人1956年用藍墨水62瓶，每人平均18.5瓶供銷科15個人1956年就用復寫紙27盒，比財務科高出4倍以上。此外，進一步從廠與廠間實際耗用文具用品進行對比，也發現了各廠間的不平衡現象，1955年第4季度每月平均耗用雪連紙國棉二廠比國棉一廠高出62%，



复寫紙國棉一厂比國棉二厂高出87%。經過数字的对比分析和調查研究，对定额的先進性提供了比較可靠的依据。

(5) 研究确定費用定额：根据对各項費用的对比分析，調查研究發現的問題，提出初步定额数字和依据說明意見，由工作組討論确定。在討論时采取反复对比的方法，重点研究定额的先進性和現實性，初步研究确定的定额如下：

- ①办公費：干部每人平均3.55元；
- ②房屋建築物維修費（企管部）每千平方公尺187.48元；
- ③工厂倉庫費：每万錠418.91元；
- ④其他一般管理費：职工每人平均0.29元；
- ⑤消耗材料費：（紡部）每日万錠时140.23元；（織部）每万台时89.50元
- ⑥机器設備維修費：（紡部）每百万錠时257.47元；（織部）每万台时68.35元；
- ⑦房屋建築物維修費：（紡部）每千平方公尺285.07元；（織部）每千平方公尺351.63元；
- 8.其他車間費用：（紡部）每百万錠时101.71元；（織部）每万台时62.82元。

根据以上8項費用定额計算，比國棉二厂原編1956年計劃水平降低235,000元，降低率23.84%，比1955年9—11月实际水平降低118,000元，降低率为13.58%。由此可以看出定额水平比計劃和实际均具有一定的先進性。

## (二) 几点收穫

(1) 暴露了財務成本管理工作中的混乱現象：在費用处理方面，同一費用內容而处理不一致，如國棉二厂粗紗間元月份領用地板油列入消耗材料費，四月份領用地板油則列入修理費；管理部門領用事務用品10月份列入其他行政管理費，11月份則列入其他一般管理費。在厂与厂之間的同一費用处理也不一致，如梳棉磨針用电，國棉一厂列入其他車間費用，國棉二厂列入工藝技術过程中用动力項下。由于同一厂各月之間及厂与厂之間同一費用处理不同，影响成本核算的正确性，費用高低無法比較。

由于不嚴格执行材料管理制度，造成費用开支不正确的情况也是很嚴重的，國棉二厂細紗保全8月份一次領用机器零件5,092元，月終不办

退料手續，使9—11月份不但未領机件，且均有退庫赤字發生，三个月共發生赤字1,032元，影响8月份保全費用支出高达6,140元，9月份僅为63元，兩月之間同一費用高低相差將近百倍，也就看不出真实的費用开支情况。

(2) 發現成本計劃的保守：國棉二厂原編1956年計劃費用中僅办公費、消耗材料費、机器設備維修費及房屋建築物維修費四項比1955年9—11月实际水平增高148,000余元，國棉一厂1956年計劃办公費等四項比9—11月实际水平增高59,000元左右，充分說明了計劃落后于实际的情况，因此，制定費用定额，为今后制訂先進的成本計劃打下了有利的基礎。

(3) 統一費用开支标准，可以推动落后赶上先進：过去費用开支由于缺乏相互对比的統一标准，各厂在某些費用开支上是很不平衡的，結果是落后的長期落后，先進的起不了帶动落后的作用。原編1956年計劃保全費用按同一基礎計算，國棉二厂为國棉一厂的2.16倍，計高出102,000元，其中机器零件为國棉一厂的2.91倍，紗場1956年計劃消耗材料費國棉二厂比國棉一厂高出42%。通过各厂費用开支的对比分析，确定各厂費用統一考核的标准，將會促進先進厂再求先進，刺激落后厂逐步赶上先進。

(4) 費用定额可以挖掘企業潛力，不断降低成本：根据此次制訂的八項費用定额，如果各厂費用开支标准均能达到定额水平，則全年可为國家節約70—80萬元，給今后挖掘企業潛力，降低企業成本，指出了明确方向。例如地板油改用重柴油代替一項，國棉一、二厂1956年即可節約12,000元左右。特別是輔助部門由于管理制度不健全，造成的浪費是很嚴重的，國棉二厂1955年7月份每人大便一次要用水87公斤左右，福利区每个廁所冲洗用水高达5噸以上。經過各項費用的对比分析，对費用內容初步作到心中有数，为1956年加强費用管理工作打好了基礎。如对保全費用和消耗材料費用对比分析，發現机器零件及皮輓修制費占該兩項費用的比重很大，机器零件約占修机保全費用的25%，皮輓費用約占紗場消耗材料費的50%以上，因而对費用的重点控制、掌握提出了明确的方向。

### (三) 制訂費用定額中的 幾個問題

(1) 为什么要制訂統一的費用定額：在制訂費用定額過程中，有的同志認為各廠具體情況不同，統一定額不能解決各廠的具體問題，因此要求制訂各廠的費用定額，有的人認為有了成本計劃就不需要費用定額。這些看法都是不夠全面的。我們認為：第一，定額是統一考核的標準，通過定額的對比，可以看出誰先進，誰落后，從而推動落后趕上先進，如陝棉一廠1955年每件紗工織成本比陝棉二廠約高出25%，除去客觀因素尚高10%左右，但完成節約計劃22.5%，如果單從計劃完成情況來看，陝棉一廠超額完成的很多，但從1955年費用開支來看，紗場修理費比陝棉二廠高出111%，每人平均辦公費比陝棉二廠高出75%左右。如果沒有統一定額作為考核標準，則很難推動落后趕上先進。第二，所謂各廠具體情況不同，應該分析是什麼具體情況，如由於設備規模，開工班數相差懸殊，費用開支須在統一定額基礎上增減者，仍可將具體增減資料報局審定。但由於管理水平落后，技術上存在問題，影響費用開支過大或形成浪費者，在統一費用定額中則不應考慮。第三，統一費用定額給各廠制訂定額提供了條件，指出了方向：在此次制訂的八項定額中，某些定額有的廠實際已經達到，有些經過短期努力即可能達到，但對一些比較落后的廠來說，尚須逐步爭取達到。因此各廠尚可在統一定額基礎上，結合各廠具體情況制訂具體的定額，但實際已達到統一定額者可制訂更先進的定額，暫時達不到統一定額者，須訂出逐步爭取達到定額的計劃和步驟，作為執行的依據，但局仍按統一定額標準考核。

(2) 費用定額的正確性問題：由於過去費用管理基礎薄弱，在制訂定額過程中又存在着許多缺點，因此，定額的正確性受到一定的影響和限制，影響費用定額正確性的因素主要有以下幾點：

①經驗統計數字不正確：此次制訂費用定額的主要依據是歷史統計數字，但由於一些費用分攤的原始資料和標準不正確，特別是輔助部門分配勞務缺乏正確標準，如國棉二廠1955年7—12

月份每月平均分配廁所用水6,342噸，其中最高與最低月份相差1.27倍，國棉一廠1956年計劃原棉給濕用水，每公斤原棉加濕用水在2公斤以上，由於費用資料不正確，因而影響了統計數字的正確性；其次由於管理制度不健全，各部門不嚴格執行領退料制度，紗管沒有確定周轉量，影響各月之間實際費用忽高忽低，使統計數字沒有正確依據；其他在費用處理上的錯誤，不統一，雖然經過了調整分析，但有些問題尚不可能全部發現，對統計資料的正確性也有一定影響。

②具體的調查分析不夠：在制訂定額過程中，對費用的調查分析工作不夠細緻，有些費用的高低原因，雖然摸了一下，但摸的不清楚，有些費用如機器設備維修費、房屋維修費等，都是採取數字對比的方法確定的，因而定額的可靠性較差。另外，此次制訂費用定額時的統計資料一般是根據國棉一、二廠1955年9—11月份和1956年計劃的資料作基礎，個別費用如機器設備維修費，因時間較短可靠性較差，同時由於時間倉促，對其他各廠的實際費用未作統計分析，1956年計劃資料雖初步作了統計，但因費用內容不一致，不能作為參考的依據。因而定額資料在時間和依據上都有一定的局限性。

③對於一些有利因素和影響費用增高的因素估計不足：在群眾開展提前完成五年計劃的社會主義競賽後，有些費用開支在厲行節約的基礎上將會大大節約，另一方面在提高質量的基礎上保全、修理等費用將會相應增加，這些因素在定額中都估計不足。

④定額的群眾基礎薄弱：在制訂費用定額過程中，雖然有些定額經過調查研究與二廠有關部門研究確定，但大部分定額未與有關部門研究，而系由工作組討論確定，沒有經過群眾討論。在制訂時各廠計劃部門也未派人參加，因此，定額一般缺乏群眾基礎。

雖然，有以上影響定額正確性的因素，但定額本身仍然具有一定的現實性，一般來說，直接發生的費用如消耗材料費及辦公費等比較正確，輔助部門轉攤的費用正確性較差，但費用定額對我們是一件新的東西，是從無到有，定額的完整性和正確性，只能逐步要求提高。

(3) 實現費用定額的可能性問題：從費用



定額比國棉一、二廠1956年計劃降低的數字來看，定額是否有偏于冒進的現象呢？實現定額的可能性如何呢？大體可從以下幾個問題說明：

①定額是通過各廠費用開支不平衡的對比分析制訂的，一般費用是有些廠實際已經達到的，在本地區有的廠已經達到的費用，其他廠為什麼就達不到呢？陝棉一廠1955年紗場僅由於主觀因素成本計劃比陝棉二廠高出18余萬元，其中棉紗每件用電比陝棉二廠高13度，件扯修理費比陝棉二廠高2.50元，國棉三廠1955年紗場修理費比國棉一廠高66%左右，從這些費用開支的不平衡中找出自己費用大的根源，採取核減的必要措施，逐步爭取達到定額是完全可能的。

②要充分估計有利因素：通過評判保守思想，掀起了提前完成五年計劃的高潮，群眾提出了許多提高質量、厲行節約的合理化建議，問題是如何把這一工作和群眾運動結合起來。有的人認為要提高質量，費用開支就不能減少，這種看法是不夠妥當的。國棉一廠在群眾討論指標中僅修繕股1956年就核減費用約二萬元，當然，由於提高質量增加一些保全、修理等費用還是必要的。費用開支牽涉的面很廣，如果能夠作好發動和組織群眾工作，節約費用開支的潛力是很大的。

另一方面1956年要進一步加強財務成本管理，如貫徹月度財務執行計劃，提高決算會議質量及逐步推行廠內經濟核算制等對保證費用定額的實現都會起着一定的作用。

③1956年計劃費用偏于保守：定額比國棉一、二廠降低多的原因主要是計劃保守，各廠1956年計劃費用高於1955年9~11月實際費用水平就充分說明了這個問題，因此，在加強費用管理的基礎上各廠減少費用開支是完全可能的。

總之，我們對費用定額應有正確的認識，一方面不能認為有了費用定額就可以解決一切問題，就可以不加強費用管理工作。在執行定額中要防止機械地執行制度，另一方面也不能過低估計費用定額的作用，認為定額正確性差，作用不大，這樣將會影響我們的企業管理水平的提高。

#### （四）今後如何貫徹

制定定額只是費用管理工作的開始，更重要

的問題是如何貫徹執行，關於貫徹執行費用定額，提出以下幾點意見：

（1）根據統一費用定額為基礎，提出切合本廠實際的先進定額，並具體分配到各部門、車間。在確定和分配定額之前，首先應對本廠費用高低的情況進行一次摸底，找出高低的原因。本廠實際已低於統一定額的費用，應結合具體情況確定更先進的定額；高於統一定額的費用，應找出原因提出具體措施，一時尚無條件達到定額的費用，亦應訂出逐步達到的步驟和要求。由於設備規模，開工班數不同，確實影響費用開支達不到定額者，可提出具體增減的資料和原因，報局核定。在具體分配各部門費用時，與產量、開工天數有關的費用，可按季計算按月分配，對於一些固定性的費用則可一次計算分配各部門掌握執行。

（2）建立費用定額的控制檢查制度：費用定額的分工負責掌握与控制檢查是貫徹執行定額的主要保證，因此，各廠應在研究討論定額的基礎上，結合局對“企業各部門分工掌握費用定額的意見”組織有關部門研究制訂具體的檢查控制辦法。內容一般應包括定額的職責分工，定額分配及具體控制檢查的方法，要求每項定額都有控制，有檢查，有分工負責部門，費用的控制一般應從生產費用及成本項目雙管齊下，兩頭控制，有數量定額的費用可用“限額領料單”控制，只有金額的費用可用“限額手冊”控制，特別是在控制檢查時，應研究討論如何與貫徹月度財務執行計劃及推行廠內經濟核算制密切結合，通過加強與充實日常的管理制度，防止另搞一套和互相脫節的現象。

（3）建立有關制度，加強輔助部門核算：輔助部門攤分的費用在成本中占着很大的比重，約占工費成本的20%以上，因此，加強輔助部門的核算，是保證實現費用定額的重要步驟。對於輔助部門應重點摸清情況，劃清輔助部門與生產及管理部门的經濟責任，組織有關部門研究改進分配勞務的標準。首先應對占費用比重大的修機、保全、皮輓等部門加強核算。其次應建立與健全必要的記錄和管理制度，如建立用水、用電、用蒸氣等的使用管理制度，貫徹執行領退料制度，以及建立紗管管理制度（下轉第43頁）



## 進一步改進產品品種和質量

共產黨和蘇聯政府經常關懷着蘇聯人民的需要，關懷着最大限度地滿足人民經常增長的物質和文化需要。現在我國正在全面地提高日用品的生產，以保證在最近二、三年內大大提高全民對日用品的需要。

根據1953年10月部長會議和蘇聯共產黨中央委員會所通過的關於“擴大日用品生產和改進日用品質量”的決議，1956年棉織物的產量應當比1950年提高0.7倍，毛織物提高1倍，絲織物提高4.2倍。

紡織工業中所採取的貫徹編制計劃的措施，已取得顯著的成績。1953年下半年與上半年比較，絲織品的產量增加了50%，毛織物差不多增加了14%。在紡織工業中，除了提高質量外，還不斷地進行了增加產品品種、改進織物的美術和色彩設計工作。

在1953年大大增加了人民最需要的織物的產量。例如，棉織物的總產量比1952年提高了5%，色紗織品產量提高了78%，人造絲混紡織物提高了65%。同一時期，毛織物的總產量提高了9%，而精梳毛織物提高了76%；在絲織物生產提高78%的同時，人造短纖維產量提高了1.8倍。其次還需要指出，人民最需要的產品產量提高的更多。

1954年棉紡織工業企業花印布的產量比1953年提高了14%，緞紋布產量提高了10%，其中包括提花緞提高了40%，156號多浦利緞紋布提高6.7倍。起毛織物的產量提高了1.3倍，色紗條府綢和狹條府綢提高了1倍，色紗海棉布提高了4.3倍。

絲工業企業，1954年應當大大提高外衣、女外衣和襪衣織物的產量。“莫斯科”棉綢的產量比1953年提高了1.5倍，重平組織提高了1.7倍，“十月”棉綢和“南方”棉綢提高了30%以上。

規定大大提高優質純毛織物產量，例如“地

下鐵道”“流克斯”等呢絨、氈別丁、“沃留文”“首都”呢、靛緞縐絨等等。

在我國出產優質產品和增加產品品種是全國性的巨大任務。紡織工業有足夠的力量完成這一任務。許多生產日用品企業的經驗証實了這一點。

例如，拉金紡織廠在1954年第一季度出產的緞紋布和希丰布的一等品占98.42%，而計劃為97.5%。拉金紡織廠全體職工不斷地改進技術經濟指標。1954年第一季度的勞動生產率比1953年第三季度提高了5%，精紡機的生產率提高了2%。三個月的時間節約了15噸以上的原棉和3.2噸棉紗。

列寧格勒“工人”紡織廠生產巴基斯波、緞紋布、蘇阿、希丰等棉織物，該廠出產的一等品達96.68%，計劃為95.25%。1954年第一季度全廠將近一半織機重新調整，織造質量高的複雜織物。同時，織物產量比1953年第4季度也提高了。在一個季度中，該廠節約了10噸細紗和17噸原棉。

“解放了的勞動”工廠的全體職工頑強地保持了優質企業的稱號。該廠在1954年第一季度出產的純毛得拉普厚呢和特利可的一等品占98.4%，計劃為98.2%。工廠的全體職工提高了“首都”得拉普厚呢、“首都”女用得拉普厚呢和“首都”軟得拉普厚呢的產量。一個季度中設計了15種新的花色斜紋意匠圖和配色。

紡織工業中順利完成產品質量和品種計劃的企業數量不斷增加。這些企業的模範事跡証實了，紡織工業中具有未曾發掘出來的，能充分滿足人民對日用品經常增長的需要的潛力和能力。首先必須使落后企業趕上先進企業的水平。我們還有這樣一些總管理局和工廠，它們的領導不採取必要的措施來消除在生產優良品種織物中的落后現象。1954年第一季度莫斯科棉紡織工業總管理



局的格魯霍夫和奧烈霍沃聯合工廠都遠沒有完成起毛織物和塔夫綢的產量計劃。中央棉紡織工業總管理局加里寧和維什尼伏洛且夫聯合工廠的工作仍不能令人滿意。加里寧聯合工廠冬季女用織物的產量計劃完成了17%，維什尼伏洛且夫聯合工廠米特卡利內衣織物的產量計劃完成了78%。亞麻工業總管理局的企業也違反了品種計劃，第一季度少生產的外衣和女外衣織物，以及漂白寬幅織物和原色織品達350千米以上。

“紅玫瑰”絲紡織聯合工廠在一個季度中少生產天然絲織物15千米，人造絲織物112千米，人造短纖維物53千米。

有些總管理局未能完成頭等織物的產量計劃。莫斯科棉紡織工業總管理局1954年第一季度頭等織物產量占89.9%，計劃為91%；伊方諾沃棉紡織工業總管理局完成93.13%，計劃為93.3%；中央棉紡織工業總管理局完成93.23%，計劃為93.9%。這些總管理局由於某些企業的工作不良，使整個總管理局不能完成棉織物的品級計劃。

這主要是由於違反了工藝過程和織物的加工制度，以及對工藝參變數遵守情況缺乏應有的檢查。舒雅聯合化的工廠以及伊方諾沃棉紡織工業總管理局柯霍姆斯和節伊科沃聯合工廠中，煮練織物時經常不放硅硫酸鹽、鹼和浸透劑。違反了織物在酸洗或漂白時的堆放時間。

如新伊方諾沃紡織廠所規定的工藝過程，坯布絲光不經過漂白。

工人金諾維葉夫工廠、大柯霍姆斯和節伊科沃聯合工廠的染色和煮練車間，不正確地調整染色和水洗機構，水槽水不滿，溶液溫度低。因而惡化了印花和染色織物的水洗過程。

節伊科沃聯合工廠的染整間對法藍絨同時採取乳化和納夫妥打地，這就增大了次品率和返工次數。

斯維爾德洛夫絲紡織廠由於不遵守工藝過程標準和生產機器的使用規程，頭等織物的產量為79.05%，而計劃為81.87%。

1954年第一季度該廠出產的棉綢三等布為27.5%，計劃為5%；防雨布的三等布17.6%，

計劃為10%，

“紅玫瑰”聯合工廠天然絲頭等織物產量為57.1%，計劃為66.4%；三等織物為27.7%，計劃為10.5%。

次品的產生召致非生產勞動的消耗。斯維爾德洛夫工廠第一季度重染和改染織物達總產量的8%以上，其中因染色間的過失而造成的次品為3.4%，印花間——3.2%。“紅玫瑰”聯合工廠在同一時期改染和重染織物占所出產產品的9%，其中因染色間的過失而造成的達6%以上。

違反規定產品品種和質量計劃就不能完成棉織物、亞麻織物和絲織物的平均差價任務，因而影響了財務指標。

紡織工業工作人員的任務是在最短期間消除現有的缺點。

我們有充份可能生產優質的美麗的織物，我們有可能很好地加工用以滿足人民需要的一切商品。每個紡織企業的全體職工可能也必須懂得生產高等質量的產品，必須經常關心生產優等的富有藝術性的彩色織物。

伊方諾夫棉紡織工業總管理局大伊方諾夫紡織廠的全體美術工作者、工程技術人員和工人，在這方面做了很多工作。該廠創造了人造短纖維織物的新意匠圖，採用這些意匠圖就能大大改進布拉吉、襯衣、罩衫和童裝織物的色彩設計。

索斯涅、西敏諾夫、沃雷斯魯茨基、日列波夫、“紅色女工”等染整廠的全體美術工作者，工程技術人員也改進了染整工程和人造纖維織物的色彩設計。

捷爾仁斯基三山紡織聯合工廠的全體職工，由於對改進織物染整的頑強的工作，妥善地修正了過去存在的一些嚴重缺點，必須在整個紡織工業中普遍推廣為高等產品質量和增加產品品種而鬥爭的先進和模範事例。紡織工業的工作人員應當在交流先進經驗的基礎上，大力加強改進織物的染整、美術和色彩設計工作。

任務在於在第二季度完全消滅1954年第一季度所留下的空白點，以進一步大大提高各種紡織品的質量和改進各種紡織的品種。

（丁相英譯自蘇聯“紡織工業”1954年第6期）

——更正——

本刊第12期第38頁左欄倒數第2行“使紡42<sup>s</sup>和21<sup>s</sup>粗紗……”一句中，“和21<sup>s</sup>”三字應刪除，特此更正。

## 新 書 出 版

- |                          |                           |                                |
|--------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| 梭子飛行的研究                  | 納烏莫夫著 孫傳己、顧錫榮譯            | 1.21元 (滬)                      |
| 自动卷緯机                    | 穆拉列維奇著 陳澄宇、朱慶瀾譯           | 0.61元 (滬)                      |
| 織物懸掛式烘干机                 | 柯列特柯著 大 可譯                | 0.25元 (滬)                      |
| 不溶性偶氮染料的棉布印染法            | 董亨榮、水佑人編譯                 | 2.25元 (滬)                      |
| 絲 織 學 (中等專業學校教學用書)       | 阿加波娃、莫羅卓娃著<br>李辛凱、蘭錦華 譯   | 2.31元 (京)                      |
| 棉 織 學 (上、下冊)(中等專業學校教學用書) | 高爾捷耶夫、聶克拉索夫著<br>張厚溥、郭廉耿 譯 | 上冊: 1.30元 (京)<br>下冊: 1.82元 (京) |
| 輕工業企業給水与排水 (中等專業學校教學用書)  | 華西里耶夫著<br>紡織工業部專家工作室譯     | 1.70元 (京)                      |
| 紡織機器保全組織 (中等專業學校教學用書)    | 烏德赫著<br>周晉康、姚律白譯          | 1.74元 (京)                      |

## 高級紡織技工學校教材(試用本)

棉紡織試驗	上海高級紡織技工學校紡織試驗教研組編著	(6月份出版) (滬)
清棉專門工藝學	張永椿 編 著	上冊: 2.30元 (已出版) (滬) 下冊: (6月份出版) (滬)
梳棉專門工藝學	張濟華 編 著	上冊: 1.85元 (已出版) (滬) 下冊: (7月份出版) (滬)
併條粗紡專門工藝學	端木丰 編 著	上冊: 2.08元 (已出版) (滬) 下冊: (8月份出版) (滬)
精紡專門工藝學	瞿懋德 編 著	上冊: 1.80元 (已出版) (滬) 下冊: (6月份出版) (滬)
准备專門工藝學	姚健綱 編 著	上冊: 1.87元 (已出版) (滬) 下冊: (7月份出版) (滬)
織造專門工藝學	郭廉耿 編 著	上冊: 2.84元 (已出版) (滬) 下冊: (7月份出版) (滬)

★ 紡 織 工 業 出 版 社 出 版 ★  
★ 新 華 書 店 發 行 ★

## 中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第十三期

一九五六年七月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡 織 工 業 出 版 社  
北京東長安街

總發行處 郵 電 部 北 京 郵 局

訂閱處 全 國 各 地 郵 局

經售處 各 地 新 華 書 店  
中國圖書發行公司印刷者 財 政 部 稅 總 印 刷 廠  
北京東郊八王墳

預 訂 價 目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角



# 1956年(合訂本)上卷目錄

## 學習文件

	期	頁
“中國農村的社会主义高潮”序言 .....	毛澤東	1 • 1

## 开展先進生產者运动

	期	頁
中共中央关于積極領導先進生產者运动的通知 .....		7 • 1
刘少奇代表中共中央在全國先進生產者代表會議上的祝詞 .....		10 • 1
把祖國建設成为富强的社会主义工業大國 .....		10 • 4
——全國先進生產者代表會議全体代表給全國职工的一封信 在全國先進生產者代表會議上的报告 .....	賴若愚	10 • 6
中華全國总工会第七屆执行委員會主席团第十次會議 关于开展先進生產者运动的決議 .....		7 • 1
中華人民共和國紡織工業部、地方工業部、中國紡織工会全國委員會 关于召开全國紡織工業先進生產者代表會議的联合決定 .....		3 • 9
中國紡織工会第二屆全國委員會第四次全体會議为开展社会主义競賽， 大力提高產品質量，厲行全面節約，提高劳动生產率，爭取 提前完成第一个五年計劃告全体紡織职工書 .....		3 • 11
大力推廣先進經驗，不断擴大先進生產者的隊伍 .....		6 • 1
加强領導，進一步开展先進生產者运动 .....		8、9 • 1
关于开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高漲， 爭取提前完成第一个五年計劃的決議 .....		8、9 • 4
开展先進生產者运动，为社会主义建設貢獻最大的力量 .....	蔣光鼐	8、9 • 5
動員起來，开展先進生產者运动，把紡織工業社会主义競賽 推向新的高漲 .....	王伯泉	8、9 • 16
紡織工業先進生產者运动的基本任务 .....	布留亨	8、9 • 23
全國紡織工業先進生產者代表會議情况报道 .....		8、9 • 53
研究、總結与推廣先進工作法的經驗 .....	郭瓦廖夫	11 • 7
哈爾濱亞麻紡織厂开展先進生產者运动的情况 .....		11 • 28

## 指示·論文

	期	頁
紡織工業部1955年主要工作总结及1956年工作布置 .....	張琴秋	1 • 8
積極領導群众运动，为提高產品質量，提前完成五年計劃而奋斗 .....		3 • 1
廣泛深入地开展全國紡織企業厂际競賽 .....		3 • 3
紡織工業部关于發動群众提高產品質量爭取提早完成五年計劃的通知 .....		3 • 5
做好保全保养工作，是提高產品質量，保證完成計劃的重要条件之一 .....		4 • 1

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部关于全國紡織企業 1956年保全工作的聯合指示.....	4 • 4
建設單位必須完成國家規定的計劃.....	5 • 1
中華人民共和國紡織工業部关于毛紡織企業1956年工作的指示.....	5 • 17
适应計劃工作与企業管理的需要，進一步加強紡織工業的統計工作.....	6 • 20
大力提高統計工作，适应紡織工業發展的需要.....	羅日運 6 • 22
紡織工業部1955年統計工作總結与1956年統計工作任务.....	6 • 26
中華人民共和國紡織工業部关于第二季度工作的通知.....	7 • 5
提高印花布質量，改進印花布的設計、生產和銷售工作.....	張琴秋 11 • 1
中華人民共和國紡織工業部、地方工業部、中國紡織工会全國委員會 关于加強毛麻絲紡織厂空气調節工作的聯合通知.....	11 • 32

## 为实现第一个五年計劃而奋斗

	期 頁
为全面地提早完成和超額完成五年計劃而奋斗.....	“人民日報”社論 1 • 3
紡織工業部召開全國紡織厂厂長會議布置1956年工作.....	1 • 7
提高社会主义思想，生產物美价廉的紡織品.....	張承宗 2 • 1
为貫徹1956年方針任务，大力提高產品質量而奋斗.....	郎清榮 2 • 6
巩固1956年節約成績，大力加強提高產品質量的工作.....	王江濤 2 • 8
上海棉、毛、麻紡織工業实行全業合营，是社会主义改造事業的新勝利.....	李石君 2 • 12
走上了社会主义的光明大道.....	蕭松立 2 • 26
热烈响应北京國棉一、二厂开展厂际競賽的倡議，全國各地 紡織企業职工紛紛提出競賽条件应战.....	3 • 7
提高政治思想和業務水平，使領導工作進一步适应形势的發展.....	裴昌会 3 • 14
加强政治思想領導，提高企業管理水平.....	高士瑾 3 • 18
提高產品質量，重視安全生產，为貫徹1956年方針任务而努力.....	何 毅 3 • 21
廣泛地开展社会主义競賽，为動員廣大紡織工人群众提早完成 第一个五年計劃而奋斗.....	王伯泉 3 • 27
努力学习，不斷進行自我改造，为社会主义建設而奋斗.....	吳中一 3 • 35
接受改造，走社会主义的道路.....	刘念智 3 • 37
热烈开展中的紡織工業社会主义生產建設高潮.....	4 • 7
我們怎样組織和領導工業生產新高潮.....	趙云山 6 • 17
在全國紡織工業統計工作會議中，青島國棉四厂倡議开展統計工作厂际競賽.....	6 • 31
克服右傾保守思想，領導群众开展以提高產品質量为中心的劳动競賽.....	徐 信 7 • 22
我厂热烈开展了社会主义劳动競賽.....	國营天津印染厂 7 • 24
在先進生產者代表會議上，各工种提出了21項同工种、同業務競賽的倡議.....	8、9 • 40

## 提高產品質量

	期 頁
加强技術領導，提高產品質量.....	上海國棉二厂 1 • 22
檢查紗、布質量下降原因，做好提高質量工作.....	西北國棉三厂 1 • 25
貫徹染整工藝过程等三个技術管理制度，是保証与提高產品質量的關鍵.....	上海國毛三厂 1 • 27



合理調整工程設計，提高產品質量	湯修常 2 • 15
密切聯繫群眾，改善經營管理，為提高產品質量而努力	李寅初 2 • 24
領導重視，依靠群眾，改進了產品質量	王學明 3 • 34
毛紡織企業1956年應該做好提高質量、增加品種的工作	毛麻絲紡織管理局 5 • 21
學習先進，把產品質量提高到新的質量標準	上海國棉四廠 6 • 14
在提高棉紗質量方面所做的幾項主要工作	張滋園 6 • 36
加強試驗工作，提高紗布質量	李惠君 6 • 38
在發動工人與技術人員積極學習技術的基礎上來提高產品質量	林 湘 7 • 29

## 向先進生產者看齊

	期 頁
訪問幾位北京市的紡織工業先進生產者代表	本刊編輯部 6 • 4
一個重視提高全組技術水平的小組	本刊編輯部 6 • 10
訪問上海市紡織工業的幾位先進生產者代表和先進單位	本刊編輯部 7 • 7
梳棉當車工劉姑娘的先進工作方法	7 • 13
細紗值車工吳桂雲改進清潔方法，連續26個月按日完成計劃	7 • 15
積極教練、努力學習的趙玉蘭和段金嫻	7 • 16
連續四年完成生產計劃的織布能手萬蘭英	7 • 18
張敏提高漿紗質量的工作經驗	7 • 20
紡織工業出席全國先進生產者代表會議代表名單	8、9 • 26
出席全國紡織工業先進生產者代表會議代表名單	8、9 • 27
浙江省代表團代表王長明的發言	8、9 • 54
浙江省代表團代表李芝生的發言	8、8 • 55
上海市代表團代表曹振華的發言	8、9 • 57
紡織機械代表團代表應忠發的發言	8、9 • 58
紡織工業部第四建築安裝工程公司代表龔石林的發言	8、9 • 60
上海市代表團代表沈淑萍的發言	8、9 • 61
主持設計我國第一個機械化翻砂車間的費啓能工程師	8、9 • 63
改進芙蓉紗綢晒染技術的鄒旭昇工程師	8、9 • 63
連續20個月不出壞粗紗的楊秀梅	8、9 • 64
40個月不出壞筒子的侯秀美	8、9 • 65
產量高、質量好的穿筚能手張金梅	8、9 • 66
虛心學習，刻苦鑽研的穿筚工楊坡蘭	8、9 • 67
認真執行1951織布工作法的王連群	8、9 • 69
連續31個月沒有出過次品的史林珍	8、9 • 70
善於領導工區工作的織布車間副工長王鳳山	8、9 • 71
領導小組連續27個月全面均衡完成計劃的孟照明	8、9 • 74
我要起到骨干、橋樑、帶頭作用	紀則光 10 • 14
我增加了新的力量	孟照明 10 • 14
在生產戰線上，貢獻自己的一切力量	楊明生 10 • 15
我要更虛心更好地學習先進經驗	布沙熱 10 • 15

不断地学习, 不断地努力, 向先进水平看齐.....	丁鴻謨 10 • 16
坚决向全心全意为人民服务的人们学习.....	黃蘭英 10 • 16
做出成绩, 回答党对我的教育.....	戴彬蓀 10 • 16
面向实际, 提高理论, 向科学技术进军.....	張榮山 10 • 17
虚心学习, 不断前进.....	本刊编辑部 10 • 18

## 厉行节约, 实行经济核算

	期 頁
我厂加强定额管理推行班组节约核算的情况.....	于六洲 2 • 18
我厂是怎样加强成本管理做好节约工作的.....	王竹軒 2 • 21
积极贯彻机物料定额查定和退料工作.....	李 昭 2 • 28
对推行厂内经济核算, 加强技术领导的几点体会.....	黃宗林 3 • 31
关于棉纺织企业在制品应用定额(或计划)成本核算方法的意见.....	安 能 5 • 34
憑單日記帳制試行中几个问题的意见.....	紡織工業部財務司 憑單日記帳制試行工作組 11 • 39
我们是在保全部开展小组经济核算的.....	苗春植 11 • 43

## 技术研究与管理

	期 頁
1955年第二、三季度贯彻技术管理规则的情况.....	國營金州紡織厂 1 • 32
压浆辊重量与上浆率关系的研究.....	秦伯韻 1 • 36
自动布机换梭梭箱部件的改进.....	張錫柞 1 • 40
制作皮辊过程中的几点改进.....	陈 蓼 1 • 41
如何做好清棉定量供应工作.....	天津國棉一厂 2 • 30
学习染整三大制度的情况介绍.....	清河毛紡織厂 2 • 34
深入農村设计花布图案的体会.....	國營青島印染厂圖案設計室 2 • 36
对提高浆纱品质工作的意见.....	邱泰來 2 • 39
梳棉机给棉罗拉加压試驗.....	戴華英 3 • 39
三效蒸发设备的技術測定比較.....	黃元愷 3 • 41
紡織机器修理工作質量檢查制度.....	4 • 15
关于紡織机器修理工作質量檢查制度的說明.....	4 • 15
紡織机器保全工作的接交制度.....	4 • 18
关于紡織机器保全工作的接交制度的說明.....	4 • 20
关于棉紡織机大、小修理接交技术条件的暫行規定.....	4 • 24
我厂梳棉保全是怎样贯彻質量檢查制度的.....	飛景、趙榮萱 4 • 28
修理隊長怎样掌握平修質量檢查.....	張純儒 4 • 29
苏联关于棉紡織厂机械保养评价的方法.....	瞿宣德譯 4 • 31
我厂梳棉車間是怎样編制机器缺点明細表和对机器进行保养评价的.....	王明丕 4 • 33
如何进行机器缺点明細表的填制和保养评价工作.....	周且錦 4 • 36
我厂織布車間是怎样推行修理后当日办理初步接交的.....	胡俊彥 4 • 37
各項工藝要求指标的制訂依据.....	黃錫疇 4 • 40
值班工長应该如何檢查副工長的机器檢修工作.....	技術司技術科摘譯 4 • 40



有关紡織机器保全工作两个制度的問題解答.....	技術司技術科答 4 • 44
國營上海第一印染厂是怎样進行花布圖案審查工作.....	吳 永 7 • 32
关于毛麻絲紡織厂中空气調節工作的几个問題.....	毛麻絲紡織管理局机械設備科 11 • 34

## 基本建設与設計工作

	期 頁
積極准备力量, 迎接新的基本建設任务.....	李竹平 5 • 3
石家庄紡織厂基建工作的經驗介紹.....	石家庄紡織厂 5 • 12
我們要做好标准設計和重复利用設計, 進一步推廣	
裝配式鋼筋混凝土設計.....	基建局設計公司 6 • 32
裝配式鋼筋混凝土結構和構件安裝問題.....	建筑工程总公司 6 • 34
介紹几項基本建設先進經驗.....	基本建設局 11 • 22
選擇紡織厂厂址时要注意些什么.....	俞鯉庭 12 • 1
标准設計和工業化施工.....	雅科紹夫 12 • 9
介紹苏联紡織厂建筑的最新形式.....	施嘉干 12 • 18
加强技術領導, 提高工程質量.....	刘士鎔 12 • 29

## 推廣先進經驗

	期 頁
棉紡織运轉工作法專業小組交流經驗小結.....	8、9 • 49
推廣先進經驗中的宣傳工作.....	聶惠亭 8、9 • 83
彼此學習.....	王荆玉 8、9 • 84
清花車間三項先進操作經驗.....	10 • 19
梳棉当車工操作經驗.....	10 • 22
粗紗操作經驗.....	10 • 26
細紗当車工四項先進操作經驗.....	10 • 30
改進后的陈樹蘭細紗落紗工作法.....	10 • 34
并簡單根接头的經驗.....	10 • 35
搖紗無回絲扎絞操作法.....	10 • 36
絡經平結操作法.....	10 • 38
整經机弧形分段換筒工作法.....	10 • 38
穿筘操作法.....	10 • 40
普通布机当車工操作經驗.....	10 • 44
自动布机当車工操作經驗.....	10 • 47
鄭州國棉三厂細紗車間如何組織与推廣先進經驗的.....	刘惠民 11 • 27
推廣先進操作法的經驗.....	联合工作組 12 • 32

## 學習苏联先進經驗·譯文

	期 頁
关于棉紡織工業漿紗机型式的選擇.....	庄海帆譯 1 • 44
关于伏龍芝工厂試驗室的工作.....	陶貽威譯 1 • 45

罗拉梳毛机錫林針布表面的負荷	平 譯 2 • 43
后樓的变化运动	周玉麟譯 2 • 47
在退卷过程中紗綫的气圈对崩紗的影响	周玉麟譯 3 • 48
为运用高速絡經而努力	蔣錫生譯 3 • 45
苏联4MM—305小型梳棉机	正 平譯 3 • 46
关于近年來苏联在紡織工業設備方面的新技術	布留亨 4 • 11
为充分利用染料而努力	吳本剛譯 4 • 45
紡織工業职工1956年的各項任务	胡吉生譯 5 • 27
棉紡織工業技術發展的远景	姜同义譯 5 • 32
1956年前夕的苏联紡織工業	紡織工業部專家工作室譯 6 • 46
苏联紡織企業新五年計劃草案摘要	姜同义譯 6 • 48
苏联紡織工業第六个五年計劃的綱領	胡吉生譯 7 • 42
貫徹先進經驗，是提前完成五年計劃的重要条件	姜同义譯 7 • 46
將落后工厂提高到先進工厂的水平	胡吉生、許柯譯 8、9 • 85
必須正确、系統地总结各紡織工厂的先進經驗	姜同义譯 8、9 • 87
我們的工作經驗	丁相英譯 8、9 • 91
提高劳动生產率是紡織工業职工的首要任务	胡吉生譯 11 • 45
苏联織物印染花樣設計的經驗	西比良柯夫 12 • 39
貫徹先進工作法的經驗	鄭之鈞譯 12 • 47

## 向 科 学 進 軍

	期 頁
努力改造自己，最充分地貢獻出我們的力量	費啓能 5 • 40
响应党的号召，向科学進軍	任理卿 5 • 42
响应党对知識分子的号召，为完成党交給我們的任务而奋斗	黃玉成 5 • 45
决不辜負偉大的时代和党的信任	鄧邦述 5 • 46
加速自我改造，努力适应祖國社会主义建設的需要	刘持鈞 6 • 41
我的認識，我的决心	刘荣森 6 • 42
充分發揮知識分子力量，为社会主义事業而奋斗	吾葆真 6 • 44

## 其 他

	期 頁
匈牙利紡織工業專業人員的培养	查尔坦 • 哈拉茲 7 • 34
对亨司折算細紗產量几个問題的研究	唐仁修等 7 • 37
关于北京國棉一厂在生產高潮中，制訂企業规划及开展 劳动競賽等几个問題的初步意見	办公廳研究室工作組 8、9 • 76
郭瓦廖夫同志回國前談对中國紡織工業的几点意見	本刊編輯部 11 • 16
紡織工業部所屬國营及中央合营企業第一季度生產計劃执行情况	計劃司統計室 11 • 19
关于紡織工厂中的噪音問題	朱福民、李昂 12 • 25
工資改革講話	12 • 35
北京國棉二厂積極迎接工資改革	王舜年、霍建章 12 • 37
簡 訊	1 ~ 9、11、12期